

**KERAJINAN *BLADIES* PRODUKSI PD. M-02 CRAFT
DI DAWAGUNG RAJAPOLAH TASIKMALAYA**

SKRIPSI

Diajukan kepada Fakultas Bahasa dan Seni
Universitas Negeri Yogyakarta
untuk Memenuhi Sebagian Persyaratan
guna Memperoleh Gelar
Sarjana Pendidikan



Oleh:

Riska Rismayanti

NIM 09207244023

**PROGRAM STUDI PENDIDIKAN SENI KERAJINAN
JURUSAN PENDIDIKAN SENI RUPA
FAKULTAS BAHASA DAN SENI
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
APRIL 2013**

PERSETUJUAN

Skripsi yang berjudul *Kerajinan Bladies Produksi PD.M-02 Craft di Dawagung Rajapolah Tasikmalaya* ini telah disetujui oleh pembimbing untuk diujikan



Yogyakarta, 26 Maret 2013

Pembimbing

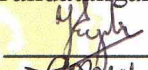
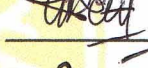

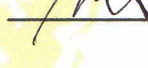
Drs. Mardiyatmo, M.Pd.

NIP. 19571005 198703 1 002

PENGESAHAN

Skripsi yang berjudul *Kerajinan Bladies Produksi PD.M-02 Craft di Dawagung Rajapolah Tasikmalaya* ini telah dipertahankan di depan Dewan Penguji pada 09 April 2013 dan dinyatakan lulus.

DEWAN PENGUJI

Nama	Jabatan	Tandatangan	Tanggal
Drs. Iswahyudi, M.Hum.	Ketua Penguji		16 April 2013
Dwi Retno Sri Ambarwati, M.Sn.	Sekretaris Penguji		16 April 2013
Dr. I Ketut Sunarya, M.Sn.	Penguji Utama		16 April 2013
Drs. Mardiyatmo, M.Pd.	Penguji Pendamping		16 April 2013

Yogyakarta, 16 April 2013

Fakultas Bahasa dan Seni

Universitas Negeri Yogyakarta

Dekan,


Prof. Dr. Zamzani, M.Pd.
NIP. 19550505 198011 1 001

PERNYATAAN

Yang bertanda tangan di bawah ini, saya

Nama : **Riska Rismayanti**

NIM : 09207244023

Program Studi : Pendidikan Seni Kerajinan

Fakultas : Bahasa dan Seni Universitas Negeri Yogyakarta

menyatakan bahwa karya ilmiah ini adalah hasil pekerjaan saya sendiri. Sepanjang pengetahuan saya, karya ilmiah ini tidak berisi materi yang ditulis oleh orang lain, kecuali bagian-bagian tertentu yang saya ambil sebagai acuan dengan mengikuti tata cara dan etika penulisan karya ilmiah yang lazim.

Apabila ternyata terbukti bahwa pernyataan ini tidak benar, sepenuhnya menjadi tanggung jawab saya.

Yogyakarta, 26 Maret 2013

Penulis,



Riska Rismayanti

MOTTO

Prestasi adalah materi demonstrasi terbaik. Ia tidak merusak dan melukai orang lain.

Keberhasilan yang paling manis adalah mencapai yang dikatakan oleh orang lain
sebagai tidak mungkin.

Harapan akan masa depan akan memberikan kita kekuatan pada masa kini.

PERSEMBAHAN

Teriring rasa syukur kepada Alloh SWT,
kupersembahkan karya tulisku ini

kepada:

Kedua orang tuaku Ibu Rohayati dan Bapak Jidin, yang telah memberikan segalanya
untuk keberhasilan dan kebahagiaanku, mendidik dan membesarkanku dengan penuh
kasih sayang, kesabaran, ketabahan dan keikhlasan...

disertai doa yang tiada henti

Keluarga besarku serta rekan-rekanku semuanya yang telah memberikan kesempatan
dan dukungan untuk studi,
terimakasih atas doa dan motivasinya.

Tantan yang selalu memberi motivasi, semangat, pengorbanan dengan penuh
kesabaran dan kasih sayang yang tulus sehingga saya tidak putus asa untuk
menyelesaikan skripsi.

KATA PENGANTAR

Puji dan syukur saya panjatkan kehadirat yang Maha Agung Allah SWT.karena berkat rahmat, hidayah-Nya akhirnya saya dapat menyelesaikan skripsi untuk memenuhi sebagian persyaratan guna memperoleh gelar sarjana.

Penulisan skripsi ini dapat terselesaikan karena bantuan dari berbagai pihak. Untuk itu saya menyampaikan terima kasih kepada Prof. Dr. Rochmat Wahab, M.Pd., M.A. selaku Rektor Universitas Negeri Yogyakarta, Prof. Dr. Zamzani, M.Pd. selaku Dekan Fakultas Bahasa dan Seni, dan Drs.Mardiyatmo, M.Pd. selaku Ketua Jurusan Pendidikan Seni Rupa. Dr. I Ketut Sunarya, M.Sn. sebagai Koordinator Program Studi Pendidikan Seni Kerajinan dan sekaligus sebagai penguji utama yang telah memberikan kesempatan dan berbagai kemudahan kepada saya.

Rasa hormat, terima kasih dan penghargaan setinggi-tingginya saya sampaikan kepada pembimbing, yaitu Drs. Mardiyatmo, M.Pd. yang penuh kesabaran, kearifan, dan bijaksana telah memberikan bimbingan, arahan dan dorongan yang tidak henti-hentinya disela-sela kesibukannya.

Ucapan terima kasih juga saya sampaikan kepada Bapak H. Asep Syamsu Rizal dan karyawan kerajinan blades PD.M-02 Craft, atas kerja samanya dalam proses penelitian Tugas Akhir Skripsi ini.

Kedua orangtua dan keluarga besar di Tasikmalaya, Bandung, dan Bangka Belitung. Bapak Paryanto, S.Sn. Akilah, Aning, Erna, Titin, Arum, Wahyu, Ega, Irwan dan teman-teman angkatan 2009 yang tidak dapat saya sebutkan satu persatu yang selalu memberikan doa dan dukungannya.

Yogyakarta, 26 Maret 2013

Penulis,

Riska Rismayanti

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL.....	i
HALAMAN PERSETUJUAN.....	ii
HALAMAN PENGESAHAN.....	iii
HALAMAN PERNYATAAN	iv
MOTTO	v
PERSEMBAHAN	vi
KATA PENGANTAR	vii
DAFTAR ISI.....	x
DAFTAR GAMBAR	xii
DAFTAR LAMPIRAN.....	xiii
ABSTRAK.....	xiv
BAB I PENDAHULUAN.....	1
A. Latar Belakang Masalah.....	1
B. Fokus Permasalahan	4
C. Tujuan Peneliti	4
D. Manfaat Penelitian.....	5
BAB II KAJIAN TEORI.....	7
A. Deskripsi Teori	7
1. Pengertian Kerajinan.....	7
2. Pengertian Anyaman.....	8
3. Proses dan Teknik Anyaman	18
4. Pengertian Motif	28
5. Tinjauan Tentang Bentuk.....	29
6. Tinjauan Tentang Ukuran	31
7. Tinjauan Tentang Warna	33
8. Tinjauan Tentang Fungsi	40
B. Penelitian yang Relevan	44
BAB III METODE PENELITIAN.....	45

A. Jenis Penelitian.....	45
B. Data dan Sumber Data.....	46
C. Teknik Pengumpulan Data.....	47
1. Teknik Observasi.....	48
2. Teknik Wawancara.....	48
3. Teknik Dokumentasi	49
D. Instrumen Penelitian.....	49
1. Pedoman Observasi	50
2. Pedoman Wawancara	51
3. Pedoman Dokumentasi.....	52
E. Teknik Pemeriksaan Keabsahan Data	54
F. Teknik Analisis Data.....	54
1. Reduksi Data	55
2. Penyajian Data.....	55
3. <i>Conclusion Drawing/Verification</i>	56
BAB IV HASIL LOKASI DAN LATAR BELAKANG PERUSAHAAN	
KERAJINAN BLADIES PD. M-02 CRAFT DI DAWAGUNG	
RAJAPOLAH TASIKMALA.....	57
A. Deskripsi Lokasi Perusahann Kerajinan PD. M-02 Craft.....	57
B. Latar Belakang Perusahaan Kerajinan PD. M-02 Craft	61
BAB V PROSES PEMBUATAN, BENTUK, JENIS, WARNA DAN FUNGSI	
KERAJINAN BLADIES PD. M-02 CRAFT DI DAWAGUNG	
RAJAPOLAH TASIKMALAYA	66
A. Proses Produksi Kerajinan Bladies PD. M-02 Craft	66
B. Bentuk dan Jenis Kerajinan Bladies	76
C. Warna dan Fungsi Kerajinan Bladies.....	84
BAB VI PENUTUP	86
A. Simpulan	86
B. Saran.....	87
DAFTAR PUSTAKA	89
LAMPIRAN.....	91

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 1 : Contoh Anyaman Langkah Satu-Satu.....	21
Gambar 2 : Contoh Anyaman Langkah Dua-Dua.....	21
Gambar 3 :Contoh Anyaman Langkah Tiga-Tiga	22
Gambar 4 : Contoh Anyaman Renggang	24
Gambar 5 : Contoh Anyaman Rapat	25
Gambar 6 : Contoh Anyaman Kepar	26
Gambar 7 : Contoh Anyaman Datar	27
Gambar 8 : Contoh Anyaman Bentuk Benda.....	28
Gambar 9 : Peta Kota dan Kabupaten Tasikmalaya	58
Gambar 10 : Peta Kecamatan Rajapolah.....	59
Gambar 11 : Pimpinan Perusahaan PD. M-02 Craft.....	62
Gambar 12 : Perusahaan PD. M-02 Craft	63
Gambar 13 :Bahan Anyaman Setengah Jadi	67
Gambar 14 : Bahan Karton Box.....	69
Gambar 15 : Kain Pelapis	69
Gambar 16 : Proses Laminating	70
Gambar 17 :Pengeleman Karton.....	70
Gambar 18 :Pemasangan Kain Jiper Dan Penjahitan.....	71
Gambar 19 :Pengeleman Box Karton	71
Gambar 20 :Proses Pengeleman Pada Anyaman Pandan.....	72
Gambar 21 : Pemasangan Anyaman Pada Box Karton.....	72
Gambar 22 : Proses Perapian	73
Gambar 23 :Hasil Pencampuran Warna.....	74
Gambar 24 : Proses Pewarnaan.....	74
Gambar 25 : Proses Pengepressan	75
Gambar 26 : Proses Pemeriksaan Ulang	75
Gambar 27 : Box Bladies 21	77
Gambar 28 : Box Bladies 27	78

Gambar 29	: Box Bladies 32.....	79
Gambar 30	: Box Bladies Magazine	80
Gambar 31	: Box Bladies Set 4.....	81

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1	: Surat Izin Penelitian
Lampiran 2	: Surat Keterangan Penelitian
Lampiran 3	: Profil Perusahaan
Lampiran 3	: Pedoman Observasi
Lampiran 4	: Pedoman Wawancara
Lampiran 5	: Pedoman Dokumentasi

KERAJINAN *BLADIES* PRODUKSI PD. M-02 CRAFT DI DAWAGUNG RAJAPOLAH TASIKMALAYA

**Oleh Riska Rismayanti
NIM 09207244023**

ABSTRAK

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui dan mendeskripsikan proses, bentuk, jenis, warna dan fungsi kerajinan *bladies* produksi PD. M-02 craft di Dawagung Rajapolah Tasikmalaya.

Penelitian ini adalah jenis penelitian deskriptif kualitatif. Data dalam penelitian ini berupa kata-kata dan tindakan, sumber data tertulis, dan foto yang diperoleh dengan cara observasi, wawancara, dan dokumentasi. Instrumen utama dalam penelitian ini adalah peneliti sendiri yang merupakan *key instrumen* dengan dibantu oleh instrumen pendukung yaitu pedoman observasi, dokumentasi, dan wawancara, alat bantu penelitian yang digunakan adalah buku catatan atau peralatan tulis, tape recorder atau alat perekam, dan kamera. Teknik pemeriksaan keabsahan data dengan perpanjangan pengamatan dan peningkatan ketekunan sedangkan teknik analisis data yang digunakan adalah dengan cara reduksi data (*data reduction*), penyajian data (*data display*), dan menarik kesimpulan atau verifikasi (*verification*).

Hasil penelitian ini menunjukkan bahwa: (1) proses pembuatan kerajinan *bladies* adalah menyiapkan bahan pokok pandan yang sudah dianyam, karton box, kain jiper atau kain pelapis, menyiapkan alat, laminating karton dan kain, laminating luar, memberi lem pada karton yang akan dijadikan box *bladies*, memberi lem pada anyaman pandan yang sudah dipotong sesuai ukuran *bladies*, menempelkan pada bagian luar box karton, merapikan bagian tepi, proses pewarnaan, proses pengepressan dan pemeriksaan ulang oleh bagian *quality control*. (2) bentuk *bladies* terbagi menjadi dua yaitu bentuk kotak dan trapesium, terdiri dari 5 jenis yaitu *bladies 21 WH*, *bladies 27 WH*, *bladies magazine*, *bladies 32*, *bladies set4*, pewarnaannya hanya menggunakan warna hitam hasil pencampuran WBL (putih), WBC (hitam), serbuk wantex dan air bening yang termasuk warna ramah lingkungan karena mengandung 0% timbal (logam berat), *bladies* memiliki fungsi sebagai tempat penyimpanan benda atau barang dan sebagai media komunikasi antar negara Indonesia dan Swedia. Pemberian nama produk, penentuan desain bentuk, jenis penerapan warna, dan fungsi sudah ditetapkan oleh pihak *buyer* (pasar luar negeri Swedia).

BAB I PENDAHULUAN

A. Latar Belakang Masalah

Kerajinan anyam merupakan warisan keterampilan nenek moyang yang ada sejak mereka memerlukan segala sesuatu untuk mencukupi kebutuhan rumah tangga. Selain sebagai kebutuhan sehari-hari, anyaman juga mempunyai keunikan dan nilai estetis yang sejati meskipun kerajinan anyam lebih banyak mengutamakan nilai fungsional daripada nilai estetika yang terkandung didalamnya. Kerajinan anyam salah satu budaya yang turun temurun dari generasi ke generasi berikutnya dan banyak daerah-daerah yang mengembangkan seni kerajinan anyaman sebagai industri yang menghasilkan produk berkualitas, memiliki nilai jual tinggi dan memajukan perekonomian.

Menurut Murtihadi G Gunarto (1981: 45) kerajinan anyam merupakan suatu kerajinan rakyat yang sudah lama ada dan berkembang. Unsur bahan baku dari anyaman tersebut semula dibuat dari bahan-bahan yang mudah dilipat pada waktu itu. Misalnya, rumput-rumputan, mendong, bambu dan sebagainya. Sekarang bahan untuk anyaman sudah banyak lagi macamnya. Hal ini disebabkan oleh kemajuan teknologi, yaitu dengan adanya bahan-bahan dari plastik/sintetis dengan berbagai macam corak menurut kebutuhan.

Di daerah Jawa Barat daerah Rajapolah, Tasikmalaya, dan Garut merupakan penghasil dari kerajinan anyaman yang dikenal oleh wisatawan domestik dan internasional. Anyaman pandan kecamatan Rajapolah dimulai sekitar tahun 1915-an, dimana pada waktu itu banyak penduduk setempat yang

membuat tikar. Tikar yang dibuat oleh penduduk itu disebut tikar aria, yang terdiri dari dua lapis agar terasa empuk bila diduduki. Lapisan atas lebih empuk (biasa disebut halusan) daripada lapisan bawah (biasa disebut kasaran). Bahan pewarna yang digunakan adalah bahan yang diambil dari alam, sehingga macam warnanya sangat terbatas. Warna-warna yang digunakan antara lain, merah, coklat tua, merah darah, dan kuning.

Pada perkembangannya, sekitar tahun 1990-an kerajinan anyaman Rajapolah mengalami masa kejayaan, pedagang mempunyai peranan yang penting didalam kegiatan kerajinan anyaman pandan, dari penyediaan bahan siap sampai pemasaran barang jadi. Di era tahun 2000-an persaingan usaha dalam skala internasional (pasar ekspor), pedagang memesan barang dalam jumlah besar dengan desain yang sudah ada kemudian dikembangkan atau dengan desain baru yang dipesan secara khusus (*confidential*).

Pemesanan dalam jumlah besar ini merangsang para pengusaha kerajinan untuk mendapatkan pesanannya dengan cara menurunkan harga, (<http://ragamhandicraftrajapolah.wordpress.com/2012/03/27/sejarah-anyaman-pandan-rajapolah/>).

Potensi kerajinan anyam yang ada di Tasikmalaya cukup besar dan menyebar luas karena Tasikmalaya merupakan salah satu kota di Jawa Barat yang menjadi pusat atau sentra kerajinan anyam salah satunya yaitu di Kelurahan Dawagung Kecamatan Rajapolah Tasikmalaya yaitu PD. M (Mekar)-02 Craft.

PD. M-02 Craft salah satu perusahaan kerajinan anyam yang berada di Dawagung, Rajapolah, Tasikmalaya dan mempunyai andil besar dalam memproduksi kerajinan anyam dan berdiri sejak tahun 2000 dan dipimpin oleh bapak H. Asep Syamsu Rizal dengan jumlah perajin atau pekerja sebanyak 205 orang. Adapun kerajinan yang diproduksi oleh PD. M-02 Craft ini antara lain meliputi : tempat pensil, tempat HP, taplak meja, *box file*, *store box*, *dvd/vcd box*, *assesories*, *bladies*, *house wares*, *home decoration*, *stationary set* dan lain-lain. Bahan-bahan yang digunakan oleh perusahaan ini antara lain bambu, lidi dan pandan tetapi yang bertahan cukup lama hingga saat ini hanya satu produk yaitu *bladies* yang khusus di pesan dan diproduksi untuk dikirim ke negara-negara di Eropa yang berpusat di Swedia.

PD. M-02 Craft merupakan produsen kerajinan anyam yang populer di Rajapolah dan berkembang bahkan produk-produknya tidak hanya didistribusikan di dalam negeri saja tetapi juga sampai diekspor ke luar negeri. Dalam proses pembuatan kerajinan *bladies* di PD. M-02 Craft terdapat beberapa tahap sampai menjadi produk jadi, tetapi di perusahaan tidak terjadi proses penganyaman daun pandan sebagai bahan pokok karena bahan-bahan yang diperlukan untuk membuat kerajinan *bladies* tidak disediakan oleh pihak perusahaan. Bahan anyaman yaitu daun pandan yang digunakan yaitu pandan serang karena berasal dari daerah Serang dan nama daun pandan biasanya berdasarkan nama daerah pengirim daun pandan tersebut. Adapun bentuk kerajinan *bladies* ini terbagi menjadi dua macam yaitu bentuk kotak dan trapesium. Fungsi kerajinan *bladies* sebagai tempat penyimpanan benda atau

barang yang digunakan oleh manusia dalam kehidupan sehari-hari. Penerapan warna hitam pekat sebagai warna finishing hasil pencampuran WBL (putih), WBC (hitam), wantex, dan air bening dan merupakan warna-warna yang ramah lingkungan karena berbasis air (*water based*). Pemberian nama bladies pada box yang dilapisi anyaman pandan ini merupakan sebuah kode (oleh *buyer* luar negeri) yang diberikan perusahaan di luar negeri yang merupakan pemesan utama atau konsumen untuk kerajinan bladies tersebut dan setiap produk-produk yang dihasilkan mempunyai kode-kode sendiri berdasarkan bahan yang digunakan dan jenis produk yang dibuat.

B. Fokus Permasalahan

Berdasarkan latar belakang tersebut di atas maka penelitian ini difokuskan pada proses pembuatan, bentuk, jenis, fungsi dan warna kerajinan bladies di PD. M-02 Craft Dawagung, Rajapolah, Tasikmalaya

C. Tujuan Penelitian

1. Untuk mengetahui dan mendeskripsikan proses pembuatan kerajinan bladies yang ada di PD. M-02 Craft, Dawagung, Rajapolah, Tasikmalaya
2. Untuk mengetahui dan mendeskripsikan bentuk bladies di PD. M-02 Craft, Dawagung, Rajapolah, Tasikmalaya
3. Untuk mengetahui dan mendeskripsikan jenis bladies di PD. M-02 Craft, Dawagung, Rajapolah, Tasikmalaya

4. Untuk mengetahui dan mendeskripsikan fungsi bladies di PD. M-02 Craft, Dawagung, Rajapolah, Tasikmalaya
5. Untuk mengetahui dan mendeskripsikan warna bladies di PD. M-02 Craft, Dawagung, Rajapolah, Tasikmalaya

D. Manfaat Penelitian

Melihat tujuan di atas, maka penelitian ini diharapkan dapat bermanfaat secara teoritis maupun praktis, yakni sebagai berikut:

1. Secara teoritis
 - a. Hasil penelitian ini diharapkan dapat memberikan informasi yang akurat terhadap perkembangan kerajinan bladies di PD. M-02 Craft Dawagung, Rajapolah, Tasikmalaya
 - b. Menambah wawasan dan informasi-informasi penting mengenai kerajinan anyaman pandan berupa box bladies terutama dalam proses pembuatan produk, bentuk, jenis, fungsi dan warna kerajinan bladies PD. M-02 Craft di Dawagung, Rajapolah, Tasikmalaya
 - c. Menjadi inspirasi, motivasi dalam memperbanyak kreasi karya mengenai kerajinan anyaman untuk para generasi muda, mahasiswa terutama program studi Pendidikan Seni Kerajinan, FBS, UNY.
2. Secara Praktis
 - a. Bagi insan akademis, penelitian ini dapat dijadikan referensi dan dapat memperkaya khasanah kajian ilmiah dibidang seni kerajinan anyaman (mata

kuliah tekstil), khususnya bagi mahasiswa Program Studi Pendidikan Seni Kerajinan FBS UNY maupun masyarakat luas

- b. Bagi perusahaan kerajinan anyam Dawagung, Rajapolah, Tasikmalaya, penelitian ini berguna untuk meningkatkan kreatifitas dan inovasi kerajinan anyam
- c. Bagi individu yang ingin belajar tentang kerajinan anyam, hasil penelitian ini dapat memberikan bantuan dalam proses pembelajaran tersebut.

BAB II

KAJIAN TEORI

A. Deskripsi Teori

1. Pengertian Kerajinan

Dalam Kamus Umum Bahasa Indonesia kerajinan berarti hal (sifat dan sebagainya) rajin, kegetolan, industri, perusahaan membuat sesuatu. Menurut R.J. Katamsi (1956: 7) dijelaskan sebagai berikut:

Seni kerajinan umumnya tidak dilahirkan untuk ketinggian, keindahan dan digunakan untuk menghias saja, akan tetapi merupakan kesenian yang dilahirkan untuk melayani kebutuhan manusia yang dipakai setiap hari untuk maksud praktis dan mempunyai fungsi aktif.

Menurut Kusnadi (1986: 11), seorang kritikus seni rupa:

Seni kerajinan arti harfiahnya dilahirkan dari sifat manusia, namun harus kita sadari bahwa titik berat daripada penghasilan atau pembuatan seni kerajinan bukanlah dikarenakan oleh sifat rajin itu sendiri (sebagai lawan dari sifat malas), tetapi lahir dari sifat terampil atau *keprigelan* (bahasa Jawa) tangan kita. Keterampilan ini didapat dari pengalaman dengan tekun bekerja yang dapat meningkatkan cara/teknik penggarapan serta memperdalam hasil kualitas kerja seseorang yang akhirnya memiliki skill (keahlian) bahkan kemahiran dalam suatu profesi tertentu atau disebut *craftmanship*.

Kerajinan adalah salah satu usaha pembuatan barang yang biasanya menggunakan alat-alat sederhana untuk memenuhi kebutuhan hidup yang hasilnya dapat berupa benda-benda hias dan benda sandang. Berdasarkan uraian diatas mengenai definisi kerajinan maka dapat ditarik kesimpulan bahwa kerajinan adalah kemampuan membuat atau menciptakan suatu barang yang memerlukan kemampuan dan kejelian yang tinggi, baik ketika mengolah bahan dasar maupun dalam penyelesaian barang tersebut, pekerjaan-pekerjaan yang

dapat menghasilkan barang kerajinan yang bermutu tinggi, memerlukan juga kemampuan dalam penerapan keterampilan dan kerapian.

Dalam hal ini seni kerajinan berupa bladies yang diproduksi oleh PD.M-02 Craft khususnya termasuk kedalam kegiatan seni kerajinan yang berakhir pada sebuah karya seni yaitu kerajinan bladies.

2. Pengertian Anyaman

Kerajinan anyam merupakan suatu kerajinan rakyat yang timbul sejak kebutuhan rumah tangga memerlukan segala sesuatunya untuk jenis anyaman, meskipun dalam bentuk yang sangat sederhana, Murtihadi G Gunarto (1981: 113).

Dalam proses menganyam akan menghasilkan sebuah bentuk dan motif yang akhirnya akan menjadikan sebuah karya atau benda seni kerajinan mempunyai ciri khas atau karakteristik tersendiri dan hal tersebut sebagai pembeda benda kerajinan satu dengan benda kerajinan yang lain. Kerajinan anyam ditinjau dari asal katanya menitik beratkan pada rajin, rajin tidak hanya gerak tangan saja tetapi pikiran yang selalu sanggup dan kreatif memperlakukan kegiatan anyam. Dalam hal ini pembuatan barang anyaman dilakukan dengan cara silang menyilang atau susup menyusup, antara daun iratan satu kedaun iratan yang lain, dengan istilah lain lungsi dan pakan (S Wahudi, 1979: 1).

Ditinjau dari kehidupan masyarakat pedesaan yang masih sangat sederhana, sudah sejak lama menciptakan bentuk-bentuk anyaman untuk keperluan rumah tangga. Timbulnya keterampilan menganyam karena adanya

bermacam-macam kebutuhan dan keperluan lainnya yang dianggap sebagai benda-benda untuk memenuhi kebutuhan rumah tangga, lama kelamaan mereka meningkatkan motif desain anyamannya, sehingga bentuk anyaman tersebut menjadi barang hiasan, meskipun tetap penggunaannya. Misalnya, pada umumnya rumah berbentuk lama, memiliki bilik berjajar tiga diruang bagian belakang. (Jawa: *sentong* dan kemungkinan bentuk rumah semacam ini umunya hanya terdapat di Jawa Tengah). Kerangka penyekat tersebut dibuat dari bambu yang terdiri atas beberapa bidang. Pada tiap bidang diisi dengan hiasan anyaman, dengan beraneka macam motif, sehingga merupakan suatu pandangan yang indah, Murtihadi G Gunarto (1981: 116).

a. Bahan Kerajinan Anyam

Untuk membuat barang anyaman diperlukan beberapa macam bahan, menurut S Wahudi (1979: 9) antara lain:

- 1) Bahan pokok dibagi dua macam, yaitu: bahan alam terdiri dari jenis batang, jenis daun, jenis sulur atau pohon menjalar, jenis kulit buah sedangkan bahan sintesis terdiri dari asli dan buatan.
- 2) Bahan pembantu atau pendukung terdiri dari pemaku, pengikat, dan perekat.

Kekayaan alam yang berhubungan erat dengan kerajinan anyam sebagai bahan-bahan yang dapat dianyam, yaitu: bambu, rotan, rosela, rami atau *buhmeria nivea*, daun pandan, mendong, daun siwalan, daun gebang, manon, sabut kelapa.

Bahan alam yang berupa batang menurut S Wahudi (1979: 9-11) antara lain:

a) Bambu

Bambu termasuk suku rumput-rumputan atau graminse yang tumbuh berumpun-rumpun, dan terdapat di daratan rendah hingga pegunungan yang tingginya lebih dari 1500 meter dari permukaan laut. Batang bambu terdiri dari serat-serat lurus memanjang yang membentuk batang dan beruas-ruas serta berlubang pada setiap bagian tengahnya. Bambu yang masih muda keadaan batang terbungkus oleh pembungkus ruas ruas yang bagian luarnya terdapat miang yang menempel pada pembungkus atau *celumpring*.

Daerah atau tempat bambu tumbuh sangat berpengaruh terhadap kesuburan bambu. Untuk dataran rendah bambu dapat tumbuh dengan subur, tetapi sebaliknya pada daerah dataran tinggi. Di tinjau dari kegunaannya bambu dapat digolongkan menjadi beberapa bagian, antarlain yaitu : keperluan bangunan rumah, keperluan industri, bahan pokok kerajinan.

Menurut S Wahudi (1979: 10) ada beberapa macam bambu yang ada di Indonesia, yaitu:

(1) Bambu tali/apus (*cigantochoa apus*)

Bambu ini sering ditanam karena memiliki banyak daya guna terutama untuk keperluan kerajinan anyaman dan alat-alat rumah tangga. Bambu tali mempunyai kekuatan, kekuatan dan daya lentur yang tinggi sehingga cocok untuk bahan bangunan dan bahan anyaman.

Sifat bambu tali/apus yaitu disaat dalam keadaan basah warnanya hijau dan tidak keras, tetapi apabila sudah kering warnanya berubah menjadi putih kekuning-kuningan, lentur dan tidak mudah putus.

(2) Bambu hitam (*wulung*)

Jenis bambu ini banyak terdapat di Pulau Jawa, dan mempunyai daya guna sebagai bahan anyaman, tetapi hanya pada bagian luarnya (kulitnya) yang baik untuk bahan anyaman dan bagian dalam atau dagingnya untuk bahan anyaman kasar atau diirai dengan lebar dan tebal. Sifat bambu hitam atau *wulung* yaitu pada saat dalam keadaan basah kulitnya tidak terlalu keras, tetapi setelah kering sangat keras dan warnanya menjadi hitam kecoklatan, daya lenturnya kurang sehingga mudah pecah dan mudah putus terutama pada bagian dagingnya, dan tidak dapat digunakan untuk bahan anyaman yang jenisnya halus, S Wahudi (1979: 10).

(3) Bambu betung (*dandrocalamus asper*)

Bambu betung hampir tidak dikenal oleh para pengrajin anyaman karena sesuai dengan sifatnya yang tidak dapat diirai. Jenis bambu ini mempunyai ukuran yang besar, tetapi jarang ditanam di Indonesia sebab memerlukan tempat yang sangat subur dan pemeliharaannya cukup sulit. Sifat bambu betung yaitu keadaan kulitnya berwarna coklat muda, bukannya tebal dan sedikit keras, S Wahudi (1979: 10).

(4) Bambu duri (*bambusespinosa*)

Banyak tumbuh di pinggir sungai dan rumpunnya padat serta pada pohonnya terdapat banyak cabang dan duri. Sifat dari bambu ini yaitu kenyal dan uled, tetapi apabila diirai tidak dapat halus dan tipis,

dagingnya tipis dan licin, cocok untuk bahan pembuatan kertas, S Wahudi (1979: 11).

(5) Bambu ampel (*bambusa vulgaris*)

Bambu ini tidak dapat digunakan sebagai bahan anyaman maupun kerajinan lain, karena mudah rapuh dan mudah terserang insekta atau bubuk. Hal ini disebabkan bambu ampel mempunyai kandungan air dan seratinya jarang serta lunak. Sifat bambu ampel hampir sama dengan bambu duri tetapi kulitnya lebih licin dan mengkilat, warna kulitnya hijau tua, S Wahudi (1979: 11).

(6) Bambu tutul

Disebut bambu tutul karena pada kulitnya terdapat tutul-tutul hitam, coklat tua dan warna dasar kulit bambu ini kuning sehingga baik untuk digunakan sebagai hiasan-hiasan pada ruangan dan untuk perabot rumah tangga. Sifat bambu tutul yaitu keras dan bagian dindingnya terbatas, tidak dapat digunakan untuk bahan kerajinan karena tidak bisa diirai, S Wahudi (1979: 11).

(7) Bambu gading

Jenis bambu ini hampir sama dengan bambu tutul, tetapi ada sedikit perbedaan pada warna kulit. Bambu gading tidak memiliki tutul-tutul dan kulitnya lebih mengkilat. Sifat bambu ini keras dan dindingnya tipis, dan tidak dapat digunakan untuk bahan anyaman, S Wahudi (1979: 11).

(8) Bambu cendani (*Cina*)

Jenis bambu ini tidak sama dengna bambu-bambu yang lain dan tidak dapat digunakan untuk bahan anyaman, karena baangnya kecil, padat dan keras tetapi ruasnya panjang-panjang. Sifatnya pada saat basah warnanya hijau muda, tetapi setelah kering berubah menjadi kuning keputih-putihan dapat digunakan untuk hiasan, tangkai tebing atau tangkai sapu lantai, keras dan bagian dagingnya tebal dan tidak mudah pecah, S Wahudi (1979: 11).

(9) Bambu wuluh

Menurut S Wahudi (1979: 11) bambu ini hampir sama dengan bambu cendani, batangnya kecil, dagingnya tipis, ruas panjang-panjang. Baik digunakan untuk bahan suling, mainan anak-anak, dan hiasan. Sifatnya keras, mudah pecah, pada bagian dinding tipis-tipis, bagian pangkal dan ujungnya besar.

(10) Bambu mahoni

Jenis bambu ini termasuk jenis bambu yang paling kecil, biasanya hanya untuk hiasan dan banyak ditanam di halaman rumah. Bambu ini mempunyai daun kecil-kecil berwarna hijau atau putih. Sifatnya lentur dan lunak, ruasnya pendek-pendek, dan pada bagian dindingnya tipis, serta tidak dapat tumbuh tinggi seperti bambu-bambu yang lain, S Wahudi (1979: 11).

b) Rotan

Rotan tumbuh di tanah yang miring atau tebing misalnya di pegunungan, hutan, dan ditepi rawa. Rotan tumbuh menjalar, berumpun, membelit dan merambat. Panjang rotan dari pangkal hingga ujung ada yang dapat mencapai 75 meter, pohonnya terbungkus oleh celumpring yang berduri. Rotan pada umumnya tumbuh sendiri tanpa ditanam dan tidak memerlukan pemeliharaan, S Wahudi (1979: 12).

Rotan terbagi menjadi beberapa macam antaralain : rotan welat, rotan gelang, rotan umas, rotan kerokok, rotan cacing. Fungsi rotan sebagai bahan pengikat, bahan pembuatan tikar, bingkai anyaman, tongkat yang disungging, rangka meja, kursi, tali temali.

c) Rosela

Rosela merupakan bahan pokok untuk membuat karung atau goni dan untuk tali temali juga dapat dipakai untuk bahan anyam rajut. Asal mula tanaman rosela tidak dapat dikatakan dengan pasti, Houten berpendapat bahwa negara asalnya dari benua Afrika. Menurut S Wahudi (1979: 12) berdasarkan kenyataan ditempat tersebut terdapat suatu tanaman yang bagian-bagiannya digunakan oleh manusia, yaitu:

- 1) Bagian kulit, seratnya dipakai tali temali
- 2) Bagian pucuk atau daun yang masih muda untuk sayuran
- 3) Bijinya dipakai campuran membuat minuman
- 4) Daun atau kelopak bunga untuk sele atau yam
- 5) Batang untuk kayu bakar

d) Serat rami (*buhmerianevia*)

Tanaman ini digunakan masyarakat untuk mencukupi kebutuhan teknik dan tekstil. Di Indonesia tumbuhan ini dikenal pada tahun 1750, meskipun manfaatnya telah diketahui tetapi belum mendapat perhatian dari masyarakat karena alasan-alasan sebagai berikut: belum adanya ahli pertanian yang memiliki tentang teknik penanaman rami, tidak ada kekuatan dalam usahanya, belum mengerti tentang teknologi serat rami, keadaan sosial ekonomi yang belum mendukung, S Wahudi (1979: 13).

Pada tahun 1934 sejak kedatangan orang bangsa Jepang yang memperkenalkan tumbuhan serat rami dan diterima oleh masyarakat Indonesia, dan yang menjadi daerah percobaan penanaman pada saat itu di dekat desa Pujon, Malang, Jawa Timur. Tumbuhan rami yang bisa tumbuh di Indonesia terbagi dalam 5 jenis yaitu: *urerea*, *prohidear*, *buhmerianevia*, *pareirrarie*, dan *forshaller*. Tetapi dari lima jenis tanaman yang tumbuh terbaik *buhmerianevia* karena banyak mengandung klose.

Tumbuhan rami dapat hidup dengan baik di daerah yang tingginya antara 500-1600 meter dari permukaan air laut. Di daerah dataran rendah tumbuh rami akan lekas berbunga yang menandakan bahwa tumbuhan rami tersebut sudah mencapai batas sebab umurnya menjadi pendek dan pemotongan hasil bisa segera dijalankan. Tanaman rami membutuhkan air hujan yang merata setiap tahunnya, yaitu dengan temperatur suhu udara 26-30° celcius. Rami tidak tahan udara, karena batangnya mudah rapuh sehingga menimbulkan banyak

tunas yang kualitasnya serat rendah. Pertumbuhan rami setelah mencapai panjang 60cm banyak membutuhkan air.

Bahan kerajinan anyam yang berupa daun berdasarkan penjelasan S Wahudi (1979: 14), terdapat beberapa macam antara lain sebagai berikut:

e) Daun pandan

Pandan yang digunakan dalam kerajinan anyam yaitu pandan duri yang terdiri dari: pandan semak, pandan jaksi, pandan sari, pandan batok, pandan renseng, pandan pasir, pandan kali atau laut, pandan saboan, S Wahudi (1979: 14).

f) Mendong

Mendong adalah suatu bagian bahan anyaman bangsa rumput dan tumbuhnya berumpun-rumpun. Mendong dapat tumbuh biasanya di tempat atau di daerah yang kandungan airnya cukup misalnya di sawah-sawah yang tergenang air secara terus menerus karena apabila tumbuh ditempat yang kurang air tumbuhan mendong rumpunnya sedikit, dan batang-batangya kecil atau pendek. Tanaman ini dapat dipotong dan digunakan sebagai bahan kerajinan anyaman sejak umur 3-6 bulan.

Cara menanam mendong memerlukan ketelitian dan ketekunan sama halnya seperti memelihara tanaman padi. Mendong mempunyai daya guna sebagai bahan kerajinan anyaman tikar, tikar tenun, dan untuk bahan membuat topi, S Wahudi (1979: 15).

g) Daun gebang

Pohon gebang menyerupai pohon kelapa, siwalan/ lontar tetapi bentuk daunnya seperti daun pohon palem panama. Pohon gebang banyak tumbuh di dataran rendah dan daerah paling banyak yaitu di Sentolo Yogyakarta Barat, sehingga banyak masyarakat Sentolo yang menghasilkan kerajinan tenun dengan bahan daun gebang. Lidi daun gebang juga dapat digunakan sebagai bahan kerajinan.

Tanaman gebang dapat dipotong daunnya ketika sudah mencapai 10-15 tahun. Cara memotong daun gebang tidak seluruhnya, tetapi cukup separuhnya sebab untuk menjaga dan menghindari kerusakan pohon gebang. Apabila memotong daun gebang tanpe menggunakan perhitungan akan mengganggu pertumbuhan selanjutnya. Daun yang dapat digunakan untuk bahan kerajinan anyaman daun yang masih muda dan yang dipotong bagian pucuknya. Fungsi daun dan lidi pada daun gebang untuk membuat bagor tenun gendong, rege bermacam-macam bentuk, dan tempat buah-buahan, S Wahudi (1979: 15).

h) Daun siwalan/ lontar

Pohon lontar adalah tumbuhan jenis palem yang banyak ditanam di daerah Pulau Bali, Madura, Gresik dan Yogyakarta. Lontar yang baik untuk bahan kerajinan anyaman yang asalnya dari pulau Bali, karena sudah biasa digunakan. Daun lontar dapat dipotong untuk bahan anyaman ketika sudah mencapai 10-15 tahun dan mencapai tinggi 1-1,5 meter. Cara memotong daun

lontar harus teratur, misalnya 1 bulan sekali dan hanya separuhnya yang dipotong, S Wahudi (1979: 16).

i) Manon

Menurut S Wahudi (1979: 16) manon adalah tumbuhan yang hidup menjalar atau merambat. Pohon manon hidup berumpun kecil atau sedikit, banyak tumbuh dipegunungan dan lereng-lereng gunung. Keadaan manon jika masih basah warnanya coklat muda, setelah kering berubah warna menjadi coklat tua. Sifat daun manon keras dan kulit luar mudah retak atau putus. Bentuk pohon ini bulat di dalamnya terdapat ruang hampa dan terdapat ruas-ruas untuk tumbuhnya daun dan cabang. Besar diameter pohon manon 4-5mm.

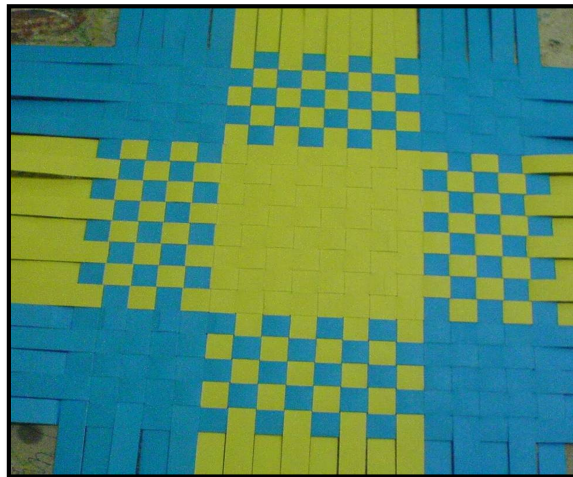
3. Proses dan Teknik Anyaman

Menurut Soedjono (1983: 8) proses merupakan cara untuk menciptakan suatu barang dimulai dari urutan bahan baku sampai menjadi produk akhir (barang jadi). Lungsi yaitu pita/daun anyaman tegak lurus pada si penganyam, pita/daun anyaman berhadapan dengan si penganyam. Sedangkan pakan merupakan pita/daun yang disusupkan pada lungsi, pita/daun yang dilintaskan pada lungsi.

a. Anyaman datar

Ialah anyaman yang menggunakan bahan dari tumbuh-tumbuhan atau jenis bahan sintetis, yang bentuknya pipih, panjang dan selebar yang diperlukan. Lebih kecil ukuran lebarnya (lebar iratan) akan mengesankan lebih rajin atau

memberi kesan lebih tinggi nilainya. Hal ini disebabkan karena lebih lama mengerjakan dan harus melalui ketekunan dan ketelitian. Keuntungannya dapat dilihat pada anyaman dalam bidang tertentu yang sama besarnya.

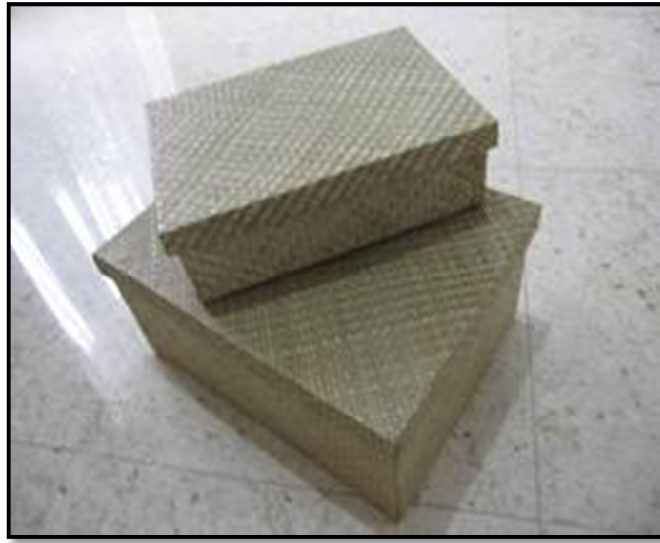


Gambar 1: Contoh Anyaman Datar
 Sumber : www.google.com, November 2012

Dengan ukuran lebar bahan yang besar, bidang tersebut akan lebih cepat dipenuhi oleh motif anyaman, sedangkan dengan ukuran bahan yang kecil akan lebih banyak memasukkan motif anyaman untuk memenuhi bidang tersebut, Soedjono (1983: 8).

b. Anyaman bentuk benda

Pada anyaman ini yang membedakan hanya pada jenis bahan yang digunakan. Penekanan utama ialah dengan menggunakan bahan yang tidak pipih, tetapi bahan yang berbentuk bulat kecil memanjang seperti lidi, pitrit, rotan, bambu yang dibuat seperti lidi dan sebagainya.



Gambar 2: Contoh Anyaman Bentuk Benda

Sumber : www.google.com, November 2012

Faktor utama yang harus dimiliki untuk membuat desainnya ialah menggambar, yang dapat membantu penjelasan dari rencana bentuk benda (desain) yang akan dibuatnya. Kemudian keterangan secara terperinci harus ada catatan, misalnya:

- 1) Bentuk dan motif anyam
- 2) Bahan baku
- 3) Cara atau teknik membuat

Ukuran dan sebagainya yang kiranya memperjelas desain barang tersebut sampai barang jadi, Soedjono (1983: 10).

Menurut Soedjono (1983: 10) teknik merupakan pengetahuan dan kepandaian membuat sesuatu yang diperoleh dengan pekerjaan mekanis maupun dilaksanakan dengan pekerjaan secara alami. Menganyam adalah suatu pekerjaan yang memerlukan ketelitian, ketekunan, dan kerapian maka harus dilakukan dengan penuh kesabaran. Karena didalamnya terdapat unsur seni

maka juga harus disertai dengan perasaan keindahan, dari hasil anyaman dapat diketahui dan dinilai tingkatan mutu anyamannya.

Mengayam selain mempunyai aspek komersial sebagai salah satu sumber mata pencaharian, juga dapat digolongkan pekerjaan yang mempunyai unsur seni. Nilai mutu anyaman selain tergantung pada bahan, desain dan motifnya, juga tergantung pada teknik penganyamannya.

Penganyam tradisional dengan hasil anyaman yang selalu sama dan kurang memperhatikan desain baru yang lebih banyak menghasilkan motif-motif baru yang kreatif dan indah. Berbeda halnya dengan penganyam modern yang selalu berusaha memperhatikan dan mengembangkan nilai-nilai seni. Penganyam modern berusaha menyelaraskan desain dengan perkembangan teknologi dan selera konsumennya. Kreasi baru dan kecakapan seseorang memainkan jarinya sangat berpengaruh dan mempertinggi kualitas anyaman, Soedjono (1983: 11)

Adapun teknik menganyam menurut cara pengerjaannya berdasarkan penjelasan Sugiyono (1980: 58) ada dua macam yaitu:

a) Menganyam dengan mesin

Hasil dari perkembangan pengetahuan dan teknologi yang demikian pesat dewasa ini telah ditemukan mesin anyam bambu yang telah banyak digunakan pada perusahaan kerajinan bambu di Jepang. Di negara kita pun sudah ada beberapa perusahaan yang menggunakan mesin dalam proses pembuatan kerajinan anyamnya, karena dengan menggunakan mesin akan

menghasilkan produk lebih banyak dan lebih efektif dari segi penggunaan waktu, Sugiyono (1980: 58).

b) Menganyam dengan tangan

Perkembangan dalam bidang permesinan khususnya mesin anyam tetapi hasilnya belum dapat menyamai kualitas anyaman dengan menggunakan tangan. Pengerjaan dengan tangan penuh kesabaran dan ketekunan akan ikut menentukan keindahan hasilnya. Di negara ini masih sangat banyak pengrajin yang lebih memilih menggunakan tangan dibandingkan menggunakan mesin, cara ini disamping menghasilkan barang kerajinan anyam yang indah juga lebih banyak menampung banyak tenaga kerja, Sugiyono (1980: 59).

Menganyam dilihat dari teknik pengerjaannya ada teknik menganyam tingkat dasar dan tingkat selanjutnya. Untuk dapat mengatasi secara sempurna dan terampil dalam bidang menganyam harus dimulai dari tingkat dasar, Sugiyono (1980: 59). Teknik menganyam tingkat dasar meliputi:

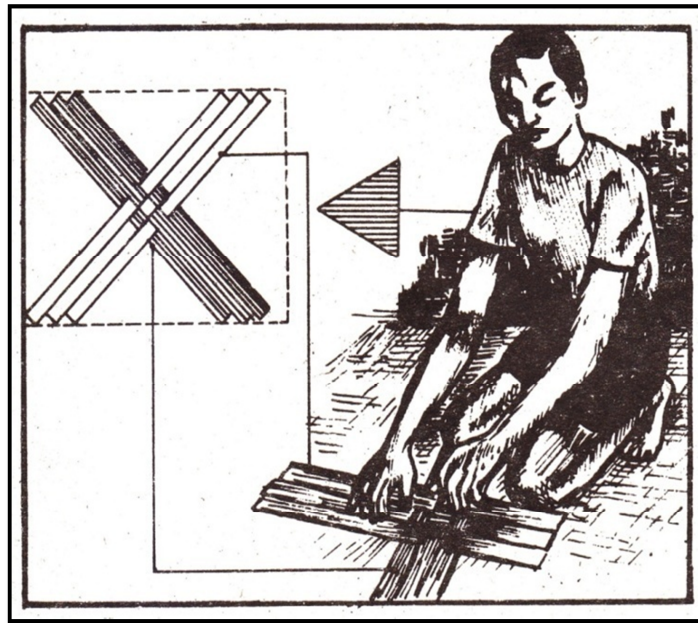
- (1) Teknik menganyam langkah satu-satu
- (2) Teknik menganyam langkah dua-dua
- (3) Teknik menganyam langkah tiga-tiga

Pelaksanaan masing-masing teknik menganyam tersebut dijelaskan sebagai berikut:

(a) Teknik menganyam langkah satu-satu

Merupakan teknik menganyam dengan mengambil satu iratan yang berfungsi sebagai lungsi dan meninggalkan satu, demikian seterusnya. Sedangkan iratan yang berfungsi sebagai pakan masuk diantara sela-sela

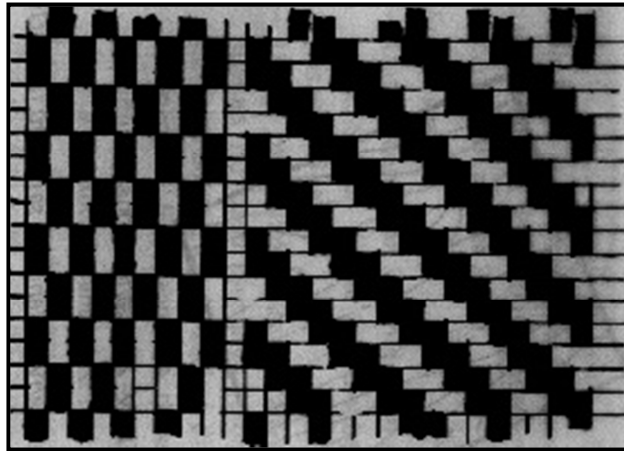
lungsi tadi. Teknik anyaman ini banyak diterapkan pada anyaman tikar pandan, alat-alat dapur dan sebagainya, Sugiyono (1980: 59).



Gambar 3: **Contoh Anyaman Langkah Satu-satu**
Sumber : S.Wahudi 1979:59

(b) Teknik Anyaman Langkah Dua-dua

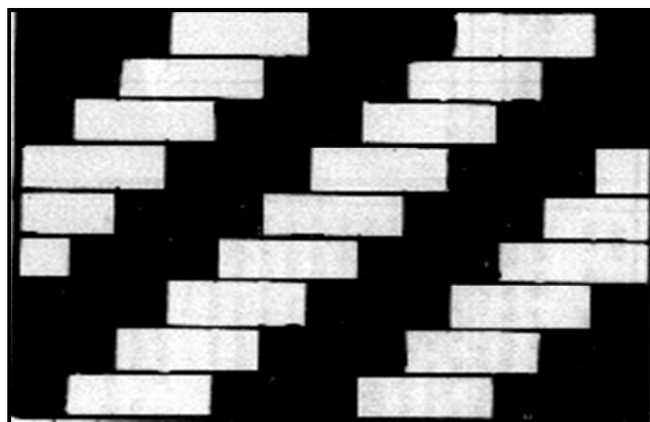
Teknik anyaman langkah dua-dua maksudnya iratan bambu atau pandan atau bahan anyam lainnya yang berfungsi sebagai pakan mempunyai dua buah lungsi dan ditumpangi dua lungsi atau sering disebut angkat dua tumpang dua, Sugiyono (1980: 62).



Gambar 4: **Contoh Anyaman Langkah Dua-Dua**
Sumber : Sugiyono 1980: 62

(c) Teknik Anyaman Langkah Tiga-tiga

Pada teknik menganyam langkah tiga-tiga tahap persiapannya sama dengan pada teknik anyam langkah satu-satu dan dua-dua tetapi pada pelaksanaan menganyamnya yang berbeda-beda, iratan yang berfungsi pakan lewat tiga-tiga iratan lungsi, tiga helai pakan menumpangi lungsi dan tiga helai ditumpangi lungsi. Anyaman langkah tiga-tiga dibuat variasi sebanyak-banyaknya sesuai dengan ekspresi penganyam masing-masing, Sugiyono (1980: 64).



Gambar 5: **Contoh Anyaman Langkah Tiga-Tiga**
Sumber : Sugiyono 1980: 64

Adapun menurut Soedjono (1983: 17) teknik anyaman terbagi menjadi beberapa macam, yaitu:

i. Anyaman Tegak

Menurut Soedjono (1983: 17) anyaman tegak merupakan anyaman yang letak lungsinya tegak lurus terhadap si penganyam, sedangkan pakannya sejajar dengan si penganyam.

ii. Anyaman Serong

Anyaman yang lungsi dan pakannya tegak lurus sesamanya, tetapi keduanya terletak menyimpang 45 derajat ke kiri dan ke kanan terhadap si penganyam, Soedjono (1983: 17).

iii. A dan b anyaman belitan

Anyaman belitan dilakukan dengan dua buah tali anyam saling membelit dari bawah keatas, bergantian melalui depan dan belakang galah-galah, Soedjono (1983: 17)

iv. A dan b anyaman belitan bertukar

Anyaman belitan bertukar dilakukan pada putaran keliling pertama dengan dua buah tali anyam saling membelit dari bawah keatas. Pada putaran keliling dua bertukar dari atas kebawah, Soedjono (1983: 17).

v. A dan b anyaman penguat

Anyaman penguat dilakukan dengan tiga buah tali anyam. Semua tali anyam melalui depan dua galah dan belakang satu galah. Hasil anyaman ini kukuh dan rapat, Soedjono (1983: 18).

vi. Anyaman tunggal

Anyaman tunggal dilakukan dengan sebuah tali anyam melalui depan dua galah dan belakang dua galah pula, Soedjono (1983: 18).

vii. Anyaman rangkap

Anyaman rangkap dilakukan dengan dua rangkap tali anyam melalui tiga rangkap galah, Soedjono (1983: 18).

viii. Anyaman penguat rangkap

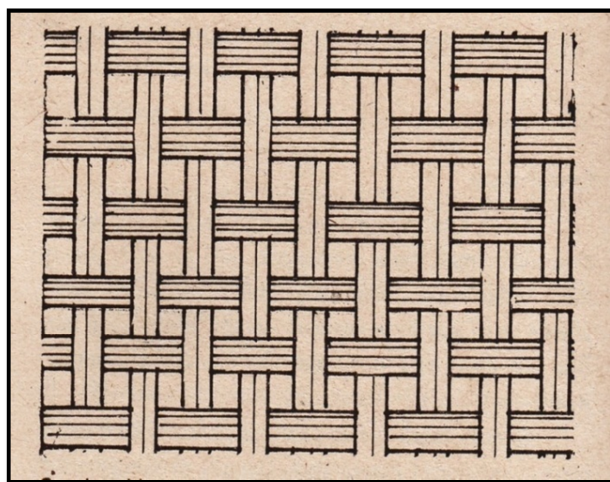
Anyaman penguat rangkap dilakukan dengan tali anyam rangkap melalui depan dua galah dan belakang galah berikutnya untuk kemudian kembali ke depan, Soedjono (1983: 18).

ix. Anyaman penguat rangkap bertukar

Anyaman penguat rangkap bertukar dilakukan dengan tali anyam rangkap bertukar-tukar keatas dan kebawah, Soedjono (1983: 18)

x. Motif Anyaman

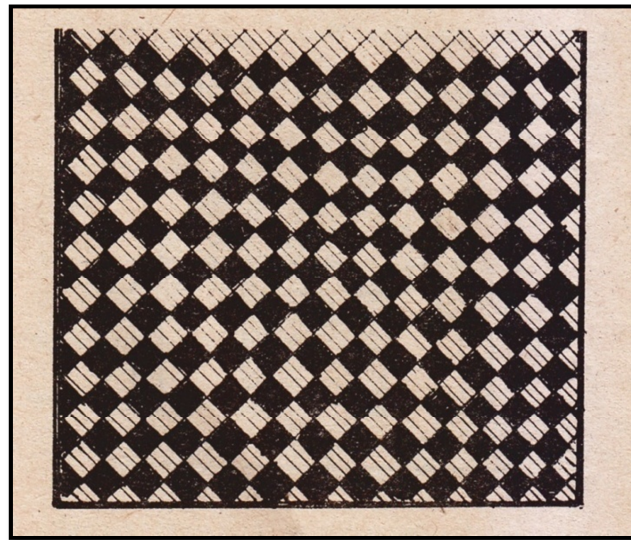
Anyaman rapat dan anyaman renggang



Gambar 6: Contoh Anyaman Renggang

Sumber : S.Wahudi 1979:80

Motif anyaman rapat terlihat lungsi-lungsi maupun pakan-pakannya berjajar berimpit, seakan-akan tidak ada jarak antara keduanya dan sebaliknya pada anyaman renggang.



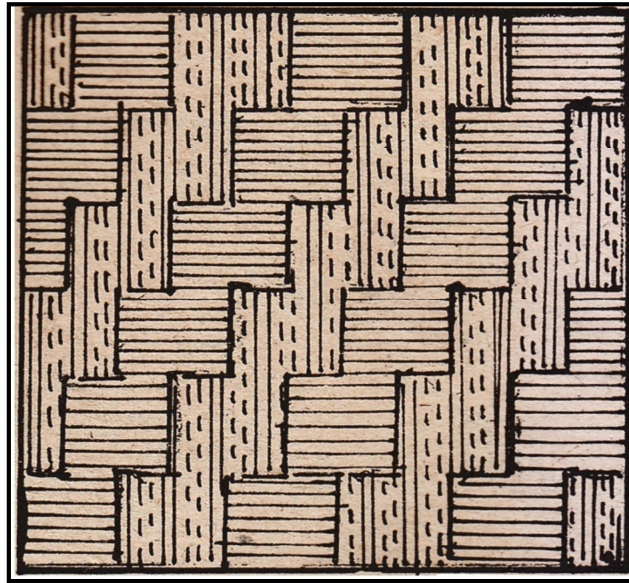
Gambar 7: Contoh Anyaman Rapat
Sumber : S.Wahudi 1979:80

Anyaman kepar

Menurut S Wahudi (1979: 80) anyaman ini jenis anyaman langkah dua-dua atau lebih, maksudnya yaitu untuk menyusup serta timbulnya lungsi dan pakan secara bergantian. Ada dua jenis anyaman kepar yaitu anyaman kepar tegak dan anyaman serong.

Anyaman kepar tegak dalam proses menganyamnya lungsi maupun pakannya dapat satu-satu, dua-dua atau tiga-tiga. Anyaman kepar juga dapat diterapkan sebagai hiasan karena anyaman kepar tidak selalu sama

artinya tidak dua-dua atau tiga-tiga tetapi bisa membuat langkah-langkah yang berbeda dalam setiap saat membuat anyaman. Kreasi anyaman kepar terbagi menjadi dua macam yaitu secara rytmis dan bebas sama sekali (bebas tanpa batas), S Wahudi (1979: 81).



Gambar 8: **Contoh Anyaman Kepar**
Sumber : S.Wahudi 1979:81

4. Pengertian Motif

Motif yaitu bentuk dasar dalam penciptaan bentuk ornamen atau corak pokok yang dipakai sebagai titik pangkal stilasi suatu ornamen yang berfungsi sebagai penghias suatu benda sehingga menjadi karya yang indah dan bernilai seni artistik. Motif adalah pangkal atau pokok dari suatu pola yang disusun dan disebarluaskan secara berulang-ulang, maka akan diperoleh suatu pola. Kemudian setelah pola tersebut diterapkan pada benda maka akan terjadilah suatu ornamen (Gustami, 1983: 7).

Suhersono (2006: 10) menjelaskan bahwa motif adalah desain yang dibuat dari bagian-bagian bentuk, berbagai macam garis atau elemen-elemen yang terkadang begitu kuat dipengaruhi oleh bentuk-bentuk stilasi alam benda, dengan gaya dan ciri khas tersendiri. Setiap motif dibuat dengan berbagai bentuk dasar atau berbagai macam garis misalnya garis berbagai unsur (segitiga, segiempat), garis ikal atau spiral, melingkar (horizontal dan vertikal) garis yang berpilin-pilin dan salin jalin-menjalin.

5. Tinjauan Tentang Bentuk

Menurut Sanyoto (2005: 69) bentuk yang ada di alam dapat disederhanakan menjadi titik, bidang, dan gempal. Raut adalah ciri khas suatu bentuk dan raut merupakan ciri khas untuk membedakan masing-masing bentuk: titik, garis, bidang, gempal tersebut.

a. Bentuk Berupa Titik

Titik umumnya mempunyai bentuk yang kecil, tetapi kecil itu sesungguhnya sebuah nisbi. Dikatakan kecil manakala objek tersebut berada pada area yang luas dan dengan objek yang sama dapat dikatakan besar manakala diletakkan pada area sempit, Sanyoto (2005: 69).

b. Bentuk Berupa Garis

Garis merupakan goresan yang berdimensi memanjang, tidak sebagai dimensi melebar, Sanyoto (2005: 71). Garis yang dihasilkan dari menggores disebut garis nyata. Dengan garis, bobot kualitas serta karakter bahan bisa diungkapkan secara sederhana dan “ngirit”. Garis bisa lancar, terputus-putus,

beruas-ruas seperti naga. Selain itu ketika menjajarkan titik-titik secara berimpit dapat pula memperoleh garis.

Dengan demikian dapat disimpulkan sebagai definisi menurut Sanyoto (2005: 72) bahwa garis adalah suatu hasil goresan, disebut garis nyata atau kaligrafi, dan sebagai batas limit suatu benda , batas ruang, batas warna, bentuk massa, rangkaian massa dan lain-lain disebut garis semu atau maya.

c. Bentuk Berupa Bidang

Bidang adalah suatu bentuk raut pipih/gepeng, datar sejajar tafril, memiliki dimensi panjang dan lebar serta menutup permukaan. Bidang dapat diartikan sebagai bentuk yang menempati ruang dan bentuk bidang sebagai ruangnya sendiri yang disebut ruang dwimatra. Bidang yang menempati ruang dapat berbentuk datar sejajar tafril yang memiliki panjang dan lebar, atau dapat berbentuk maya yaitu bidang yang seolah-olah melengkung atau bentuk bidang yang seolah-olah membuat sudut tafril sehingga seperti memiliki kedalaman tetapi semu, Sanyoto (2005: 83).

d. Bentuk Berupa Gempal/Volume

Menurut Sanyoto, (2005: 89) bentuk gempal atau volume adalah bentuk yang memiliki tiga dimensi panjang, lebar dan tebal yang merupakan bentuk wungkul yang bisa diraba. Gempal atau volume dapat digolongkan menjadi gempal yang teratur dan gempal yang tidak teratur. Gempal teratur adalah bentuk gempal yang bentuknya matematis, misalnya kubus, kotak, silinder, kerucut, piramida, dan lain-lain sedangkan gempal yang tidak teratur adalah gempal berbentuk bebas misalnya batu, pohon, hewan rumah dan sebagainya.

Gempal dapat bersifat nyata dan bersifat maya atau semu. Gempal nyata yaitu gempal yang sifat tiga dimensinya dapat diraba nyata/wungkul., sedangkan gempal maya atau semu adalah gempal yang hanya berupa gambar. Gempal semu amat penting dipelajari karena dengan gempal semu orang dapat berekspresi dan berimajinasi seluas-luasnya sehingga dapat diperoleh suatu bentuk yang realis sampai bentuk-bentuk yang surialis atau bentuk-bentuk khayalan diluar pikiran nyata.

Gempal maya merupakan bentuk tiga dimensi semu sehingga susunan gempal-gempal semu akan menciptakan ruang maya dengan sendirinya. Gempal semu akan nampak sempurna sebagai tiga dimensi maya apabila dengan pewarnaan dan value yang tepat, Sanyoto (2005: 89).

6. Tinjauan tentang Ukuran

Menurut Sanyoto (2005: 93) setiap bentuk (titik, garis, bidang, gempal) tentu memiliki ukuran, bisa besar, kecil, panjang, pendek, tinggi, rendah. Ukuran-ukuran ini bukan dimaksudkan dengan besaran sentimeter atau meter tetapi ukuran yang bersifat nisbi; ukuran yang dibandingkan dengan area dimana bentuk tersebut benda. Suatu bentuk dikatakan besar manakala bentuk tersebut diletakkan pada area sempit dan bentuk dengan ukuran kecil manakala diletakkan pada area yang luas. Demikian pula untuk ukuran panjang-pendek, dan tinggi-rendah.

Ukuran diperhitungkan sebagai unsur rupa karena dengan memperhitungkan tata rupa ukuran ini bisa diperoleh hasil-hasil keindahan

tertentu. Dalam perhitungannya perlu diciptakan interval tangga ukuran sebagai alat penolong menyusun atau menata. Adapun hasil susunan dilihat dari sisi ukuran menurut Sanyoto (2005: 93-94)., antara lain:

- a. Susunan bentuk-bentuk dengan ukuran satu interval tangga, yang artinya dengan ukuran sama disebut susunan secara repetisi. Jika susunan dengan ukuran sama diikuti dengan jarak yang sama hasilnya statis, tenang, rapi, resmi tetapi ada kesan menjemukan.
- b. Susunan bentuk-bentuk dengan ukuran dua atau tiga interval tangga berdekatan atau bervariasi dekat, misalnya dua nomor yang berdekatan atau tiga nomor yang berdekatan, disebut susunan transisi hasilnya harmonis, laras dan enak dilihat.
- c. Susunan bentuk-bentuk dengan ukuran dua interval tangga yang berjauhan disebut oposisi hasilnya kontras, kuat, tajam, dan memiliki vitalitas. Namun kekontrasan yang tajam sering menjadi kontradiksi, saling bertentangan yang menyebabkan tidak enak dipandang. Untuk itu diperlukan cara-cara untuk memecahkan masalah kontradiksi ukuran tersebut, antara lain:
 - 1) Mengulang-ngulang dua bentuk kontras ukuran tersebut sehingga tercipta irama, sekalipun irama yang tercipta terasa keras tetapi dapat menetralkan kekontrasannya.
 - 2) Memberi jembatan yang menghubungkan dua kontras ukuran tersebut dengan gradasi ukuran sehingga tercipta pengulangan yang bersifat progresif ukuran yang cenderung dapat menyelaraskan susunan.

Ukuran dapat mempengaruhi bentuk ruang dimana ukuran kecil nampak seolah berada dibelakang/jauh dan ukuran besar seolah berada didepan/dekat sehingga unsur ukuran dapat membantu membentuk ruang maya. Bentuk dengan ukuran besar terasa menguasai ruang, tetapi ukuran semakin besar yang terpotong bingkai semakin kehilangan bentuknya dan tidak menguasai ruang lagi. Bentuk dengan ukuran kecil terasa tertelan ruang, tetapi semakin kecil dan menyendiri atau kecil diantara ukuran besar-besar justru sering menarik perhatian atau menjadi dominasi, Sanyoto (2005: 94).

7. Tinjauan Tentang Warna

Menurut Sanyoto (2005: 9) warna merupakan getaran atau gelombang yang diterima indera pendengaran. Warna alami sama dengan not-not musik atau tangga nada suara. Warna-warna pelangi misalnya ungu, violet, biru, hijau, kuning, jingga, merah, sama seperti pada not musik do, re, mi, fa, so, la, si yang merupakan tangga nada warna/ tingkatan/ gradasi warna. Warna dapat didefinisikan secara objektif/fisik sebagai sifat cahaya yang dipancarkan, atau secara subjektif/psikologis sebagai bagian dari pengalaman indera penglihatan.

Secara objektif atau fisik, menurut Sanyoto (2005: 9) warna dapat diberikan oleh panjang gelombang karena cahaya yang nampak oleh mata merupakan salah satu bentuk pancaran energi yang merupakan bagian yang sempit yang dari gelombang elektromagnetik. Cahaya yang dapat diindera manusia mempunyai panjang gelombang 380 sampai 750 nanometer. Cahaya antara dua jarak nanometer tersebut dapat diurai melalui prisma kaca menjadi

warna-warna pelangi yaitu spektrum atau warna cahaya, mulai berkas cahaya ungu, violet, biru, kuning, jingga hingga merah.

Secara subjektif/psikologis penampilan warna dapat diberikan kedalam *hue* (rona warna atau corak warna), *value* (keterangan atau terang-gelap warna, tua-muda warna), *chroma* (murni-kotor warna, cemerlang-suram warna, cerah-redup warna, intensitas warna). Proses terlihatnya warna dikarenakan adanya cahaya yang menimpa suatu benda, dan benda tersebut memantulkan cahaya ke mata (retina) maka terlihatlah warna, Sanyoto (2005: 10).

a. Klasifikasi dan nama-nama warna

Warna primer atau disebut warna pertama atau warna pokok karena warna tersebut tidak dibentuk dengan warna lain dan dapat digunakan sebagai pokok pencampuran untuk memperoleh warna-warna lain.

- 1) Biru, nama warna sebenarnya adalah sian (*Cyan*) yaitu biru semu hijau. Pada tube cat sering tidak ada warna sian maka dapat digunakan *cerulean blue* atau bisa dengan *cobalt blue*. Warna cyan yang sebenarnya terdapat pada warna bahan tinta cetak, Sanyoto (2005: 19).
- 2) Merah, nama sebenarnya Magenta yaitu merah semu ungu. Pada tube warna cat sering tidak ada warna magenta karena yang dekat dengan warna magenta adalah *carmine*. Sedangkan warna magenta yang sebenarnya terdapat pada warna bahan tinta cetak.
- 3) Kuning, dalam tube cat disebut *lemon yellow*, dan dalam tinta cetak disebut *yellow*.

Menurut Sanyoto (2005: 20) warna sekunder atau disebut warna kedua adalah warna jadian dari hasil pencampuran dua warna primer/pokok/pertama.

- a) Jingga, orange adalah pencampuran warna merah dan kuning
- b) Ungu/violet adalah pencampuran warna merah dan biru
- c) Hijau adalah pencampuran warna kuning dan biru
- b. Karakter dan simbolisasi warna (bahasa rupa warna)

Berdasarkan penjelasan Sanyoto (2005: 38) karakter dan simbolisasi warna dijabarkan sebagai berikut:

1) Kuning

Asosiasi: pada sinar matahari, bahkan pada matahari sendiri. Karakter warna kuning yaitu terang, gembira, ramah, supel, riang dan cerah. Simbol/lambang yaitu kecerahan, kehidupan, kemenangan, kegembiraan, kemeriahan, kecemerlangan.

Kuning cerah merupakan warna emosional yang menggerakkan energi dan keceriaan, kejayaan, dan keindahan. Kuning emas melambangkan keagungan, kemewahan, kejayaan, kemegahan, kemuliaan, kekuatan. Kuning sutra melambangkan warna marah, sehingga tidak populer. Kuning tua dan kuning kehijau-hijauan mengasosiasikan sakit, penakut, iri, cemburu, bohong, luka.

2) Jingga

Karakter warna ini memberi dorongan, merdeka, anugerah, bahaya.

3) Merah

Asosiasi pada darah, dan api. Karakter warna ini adalah kuat, enerjik, marah, berani, bahaya, positif, agresif, merangsang, panas. Simbol umum dari sifat

nafsu primitif, marah, berani, perselisihan, bahaya, perang, seks, kekejaman, bahaya, dan kesadisan. Warna merah merupakan warna pertama yang digunakan pada seni primitif maupun klasik, Sanyoto (2005: 39).

4) Ungu

Ungu sering dinamakan violet, tetapi ungu lebih tepat disamakan dengan purpel yaitu warna yang cenderung kemerahan dan violet cenderung kebiruan. Ungu memiliki watak keangkuan, kebesaran, kekayaan.

5) Biru

Asosiasi pada air, laut, langit, di daerah Barat pada es. Warna biru memiliki watak dingin, pasif, melankoli, sayu, sendu, sedih, tenang, berkesan jauh tetapi cerah. Simbol atau lambang dihubungkan dengan langit tempat tinggal para dewa yang maha tinggi, surga, kayangan sehingga biru lambang keagungan, keyakinan, keteguhan iman, kesetiaan, kebenaran, kemurahan hati, kecerdasan, dan perdamaian.

6) Hijau

Asosiasi pada hijaunya alam, tumbuh-tumbuhan yang hidup dan berkembang. Karakter atau wataknya segar, muda, hidup, tumbuh. Warna hijau relatif lebih netral pengaruh emosinya sehingga cocok untuk istirahat. Hijau sebagai pusat spektrum menghadirkan keseimbangan yang sempurna dan sebagai sumber kehidupan. Simbol atau lambang warna hijau adalah kesuburan, kesetiaan, keadilan, keabadian, kebangkitan, kesegaran, kemudaan, keremajaan, keyakinan, kepercayaan, keimanan, pengharapan, kesanggupan, keperawanan, kementahan/belum pengalaman, Sanyoto (2005: 40).

7) Putih

Asosiasi di Barat pada salju, di Indonesia pada sinar putih berkilauan, pada kain kafan. Karakter warna putih positif, merangsang, cerah, tegas, mengalah. Simbul sinar kesucian, kemurnian, kekanak-kanakan, kejujuran, ketulusan, kedamaian, ketentraman, kebenaran, kesopanan, keadaan tak bersalah, kehalusan, kelembutan, kewanitaan.

8) Hitam

Menurut Sanyoto (2005: 41) warna hitam asosiasi pada kegelapan malam, kesengsaraan, bencana, perkabungan, kebodohan, misteri, ketiadaan, keputusasaan. Karakter warna hitam menekan, tegas. Simbol atau lambang kesedihan, malapetaka, kesuraman, kemurungan, kegelapan, kematian, teror, kejahatan, keburukan ilmu sihir, kedurjanaan, kesalahan, kekejaman, kebusukan, rahasia. Warna hitam misterius karena hitam yang berdiri sendiri memiliki watak-watak buruk tetapi jika berkombinasi dengan warna-warna lain hitam akan berubah total wataknya. Sebagai latar belakang warna, warna hitam mengasosiasikan kuat, tajam, formal, dan bijaksana.

9) Abu-abu

Asosiasi pada suasana suram, mendung, kelabu tidak ada cahaya bersinar. Wataknya antara hitam dan putih, pengaruh emosinya berkurang dari putih tetapi terbebas dari tekanan berat warna hitam sehingga wataknya lebih menyenangkan walaupun masih membawa watak-watak warna putih dan hitam, serta cocok untuk latar belakang terutama untuk warna-warna primer, Sanyoto (2005: 41).

10) Coklat

Asosiasi pada tanah, atau warna natural dan mempunyai karakter kedekatan hati, sopan, arif, bijaksana, hemat, hormat, tetapi sedikit terasa kurang bersih atau tidak cemerlang karena warna ini berasal dari pencampuran beberapa warna tersier.

Kerajinan anyam sebagai ciri khas dan yang menjadi unsur utama untuk menambah kesan indah dan menarik maka akan diterapkan warna dalam prosesnya karena warna merupakan salah satu unsur penting yang harus ada dalam sebuah desain atau hasil karya (benda kerajinan). Warna merupakan salah satu unsur penting yang harus ada dalam sebuah desain atau dapat dikatakan bahwa warna merupakan unsur kedua desain yang paling menonjol, Sanyoto (2005: 41).

Adapun pada proses pewarnaan kerajinan anyaman dibagi menjadi dua macam, yaitup pewarna alami dan pewarna kimiawi. Warna alami terbuat dari bahan-bahan alam yang mempunyai sifat tradisional dan sangat terbatas adanya. Sedangkan warna kimiawi atau buatan terdiri dari berbagai macam warna dan dapat membantu mengawetkan bahan dan barang kerajinan serta penggunaan warnanya perlu penyesuaian dengan bahan anyam yang akan dipakai.

Bahan warna alami yang dapat digunakan dalam pewarnaan bahan kerajinan anyaman dibagi menjadi 3 macam antarlain batu-batuan atau tambang, binatang, dan tumbuh-tumbuhan. Sedangkan bahan warna kimiawi bisa menggunakan cat air, cat minyak, analin, naphtol. Dalam pewarnaan

kerajinan anyam digolongkan menjadi 2 macam, yaitu teknik pewarnaan panas dan teknik pewarnaan dingin, S Wahudi (1979: 91).

a) Teknik pewarnaan panas

Langkah pertama panaskan air untuk melarutkan warna, dan biarkan beberapa menit kemudian apabila warna sudah benar-benar siap kita masukkan bahan anyaman, ditirinkan atau diangin-anginkan sampai kering. Pewarnaan ini bisa dilakukan menggunakan bahan warna wenter. Jika bahan warnanya kulit pohon, perebusan sebelum bahan anyaman dimasukkan pasti akan lebih lama prosesnya dibandingkan menggunakan wenter yang sudah jadi dan mudah didapat, S Wahudi (1979: 92).

b) Teknik pewarnaan dingin

Menurut S Wahudi (1979: 93) semua bahan warna dalam prosesnya menggunakan teknik pewarnaan dingin selain bahan warna wenter dan kulit pohon baik naphtol, indigosol, cat air, cat plakat, cat minyak dan lain-lain. Untuk cat air, cat minyak dan cat plakat menggunakan kuas atau disemprotkan dengan alat penyemprot, sedangkan untuk bahan warna naphtol, indigosol dapat dilakukan dengan cara dicelupkan. Adapun bahan-bahan warna lain sebagai pendukung bisa menggunakan politur transparan dan politur warna, vernis, atau dengan cara dikukus untuk menghasilkan warna coklat.

8. Tinjauan Tentang Fungsi

Fungsi seni secara umum dibagi menjadi dua fungsi individu dan fungsi sosial, dan penjelasannya sebagai berikut:

a. Fungsi Sosial

1) Fungsi pemenuhan kebutuhan fisik

Pada hakekatnya manusia merupakan makhluk homofaber yang mempunyai kecakapan untuk apresiasi pada keindahan dan pemakaian benda-benda. Seni terapan memang mengacu pada pemuasan kebutuhan fisik sehingga segi kenyamanan menjadi hal penting sebagai contoh seni bangunan, seni furniture, seni pakaian/tekstil dan lain-lain, (<http://awaliperubahan.blogspot.com/2012/09/fungsi-seni-secara-individual-dan-sosial.html>).

2) Fungsi pemenuhan kebutuhan emosional

Seseorang memiliki sifat yang berbeda-beda dengan manusia lain. Pengalaman hidup seseorang sangatlah mempengaruhi sisi emosional atau perasaannya. Contoh perasaan sedih, letih-lelah, gembira, iba, kasihan, benci, cinta dan lain-lain. Manusia dapat merasakan semua itu dikarenakan di dalam dirinya terkandung dorongan emosional yang merupakan situasi kejiwaan pada setiap manusia normal. Untuk memenuhi kebutuhan emosional manusia memerlukan dorongan dari luar dirinya yang bersifat menyenangkan, memuaskan kebutuhan batinnya. Sebagai contoh karena kegiatan dan rutinitas sehari-hari maka manusia mengalami kelelahan sehingga memerlukan

rekreasi misalnya menonton hiburan teater, menonton film di bioskop, konser, pameran seni rupa dan sebagainya.

Seseorang yang memiliki pengalaman estetikanya lebih banyak maka ia akan memiliki kepuasan yang lebih banyak pula. Sedangkan seniman adalah seseorang yang mampu mengapresiasi pengalaman dan perasaannya dalam sebuah karya seni yang diciptakannya. Hal itu juga diyakini olehnya sebagai sarana memuaskan kebutuhan emosional dirinya, (<http://awaliperubahan.blogspot.com/2012/09/fungsi-seni-secara-individual-dan-sosial.html>).

b. Fungsi Sosial

1) Fungsi sosial seni dibidang rekreasi

Kejenuhan seseorang karena aktivitasnya sehari-hari membuat seseorang membutuhkan penyegaran diri misalnya diwaktu hari libur mengunjungi tempat-tempat rekreasi objek wisata (rekreasi alam). Seni juga dapat dijadikan sebagai benda rekreasi misalnya seni teater, pagelaran musik, pameran lukisan, pameran bonsai. Seni sebagai benda rekreasi adalah seni yang mampu menciptakan suatu kondisi tertentu yang bersifat penyegaran dan pembaharuan dari kondisi yang telah ada.

Di era globalisasi ini kehadiran seni mendapatkan perhatian yang sangat serius dari banyak pihak (terkait dengan kebutuhan dan nilai ekonomi/bisnis), (<http://awaliperubahan.blogspot.com/2012/09/fungsi-seni-secara-individual-dan-sosial.html>).

2) Fungsi sosial seni dibidang komunikasi

Menurut (<http://awaliperubahan.blogspot.com/2012/09/fungsi-seni-secara-individual-dan-sosial.html>) pada hakikatnya setiap orang berkomunikasi dengan manusia lain menggunakan bahasa karena merupakan sarana yang paling efektif, mudah dan cepat untuk dimengerti. Namun begitu bahasa memiliki keterbatasan karena tidaklah mungkin semua orang menghafalkan semua bahasa yang ada. Oleh sebab itu dibutuhkan bahasa yang universal; bahasa yang dapat dimengerti oleh semua orang. Seni diyakini dapat dipergunakan demi kepentingan tersebut misalnya Affandi dapat berkomunikasi dengan orang di seluruh pelosok dunia melalui lukisannya, *Shakespeare* dapat berkomunikasi dengan puisi-puisinyadan sebagainya. Tampaknya seni menjadi efektif membantu orang untuk berkomunikasi karena seni dapat menembus batasan-batasan bahasa verbal maupun perbedaan lahiriah setiap orang. Hanya melalui seni manusia dapat berkomunikasi dengan dunia di luar dirinya serta melalui seni kita dapat mengenal budaya bangsa lain.

3) Fungsi sosial seni di bidang pendidikan

Pendidikan dalam arti luas dimengerti sebagai suatu kondisi tertentu yang memungkinkan terjadinya transformasi dan kegiatan sehingga mengakibatkan seseorang mengalami suatu kondisi tertentu yang lebih maju. Dalam sebuah pertunjukan seni orang sering mendapatkan pendidikan secara tidak langsung karena di dalam setiap karya seni pasti ada pesan/makna yang disampaikan. Disadari atau tidak rangsangan-rangsangan yang ditimbulkan oleh seni merupakan alat pendidikan bagi seseorang.

Seni bermanfaat untuk membimbing dan mendidik mental dan tingkah laku seseorang supaya berubah kepada kondisi yang lebih baik-maju dari sebelumnya. Disinilah seni harus disadari menumbuhkan pengalaman estetika dan etika, (<http://awaliperubahan.blogspot.com/2012/09/fungsi-seni-secara-individual-dan-sosial.html>).

4) Fungsi sosial seni di bidang rohani

Kepercayaan religi tersebut terdapat dalam karya-karya moko, neraca, dolmen, menhir, candi pura, bangunan masjid, gereja, ukiran, relief dan sebagainya. Karl Barth berpendapat bahwa sumber keindahan adalah Tuhan. Agama sering dijadikan juga sebagai salah satu sumber inspirasi seni yang berfungsi untuk kepentingan keagamaan. Pengalaman-pengalaman religi tersebut tergambarkan dalam bentuk nilai estetika. Banyak media yang mereka pergunakan diantaranya ada yang memakai suara, gerak, visual dan sebagainya. Contohnya Kaligrafi arab, makam, relief candi, gereja dan sebagainya, (<http://awaliperubahan.blogspot.com/2012/09/fungsi-seni-secara-individual-dan-sosial.html>).

B. Penelitian yang Relevan

Penelitian yang relevan dalam hal ini adalah penelitian Fransiskaa Ria (2012) dengan judul kerajinan anyaman tikar bidai di kecamatan Sengah Temila Kabupaten Landak Kalimantan Barat. Hasil penelitian yang telah dilakukan tersebut dijadikan sebagai acuan. Dalam penelitiannya Fransiska Ria membahas tentang bahan anyam, teknik menganyam, proses, alat, bentuk dan nilai filosofis.

Fransiska Ria dalam penelitiannya mengatakan bahwa bahan yang digunakan dalam proses pembuatan kerajinan anyaman tikar bidai di kecamatan Sengah Temila Kabupaten Landak Kalimantan Barat yakni terdiri dari bahan pokok dan bahan pembantu. Alat yang digunakan dalam proses pembuatan kerajinan anyaman tikar bidai di kecamatan Sengah Temila Kabupaten Landak Kalimantan Barat yaitu kayu penjepit, kayu penahan, palu, sangkalan, pisau kecil, parang, kayu pengukur (mal), paku, kayu penusuk, parang dari kayu, dan meteran.

Mengacu pada hasil-hasil penelitian yang telah dilakukan maka peneliti berkeinginan untuk mengetahui dan melakukan penelitian tentang kerajinan blades di PD. M-02 Craft Dawagung Rajapolah Tasikmalaya.

BAB III

METODE PENELITIAN

A. Jenis Penelitian

Penelitian kerajinan blades PD. M-02 Craft dimaksudkan untuk mengetahui bagaimana proses pembuatan, bentuk, jenis, fungsi dan warna. Jenis penelitian yang digunakan dalam penelitian ini adalah penelitian deskriptif dan akan menghasilkan data yang bersifat kualitatif. Menurut Sugiyono (2008: 9) metode penelitian kualitatif adalah penelitian yang berlandaskan pada filsafat postpositivisme, yang digunakan untuk meneliti pada kondisi objek yang alamiah, (sebagai lawannya adalah eksperimen) dimana peneliti adalah sebagai instrumen kunci, teknik pengumpulan data bersifat induktif/kualitatif, dan hasil penelitian kualitatif lebih menekankan *makna* daripada *generalisasi*. Metode kualitatif digunakan untuk mendapatkan data yang mendalam, suatu data yang mengandung makna. Makna adalah data yang sebenarnya, data yang pasti yang merupakan suatu nilai dibalik data yang tampak.

Karakteristik penelitian kualitatif menurut Bogdan and Biklen dalam Sugiyono (2008: 13) yaitu :

1. Dilakukan pada kondisi yang alamiah, (sebagai lawannya adalah eksperimen), langsung ke sumber data dan peneliti adalah instrumen kunci
2. Penelitian kualitatif lebih bersifat deskriptif. Data yang terkumpul berbentuk kata-kata atau gambar, sehingga tidak menekankan pada angka
3. Penelitian kualitatif lebih menekankan pada proses daripada produk atau *outcome*

4. Penelitian kualitatif melakukan analisis data secara induktif
5. Penelitian kualitatif lebih menekankan makna (data dibalik yang teramati)

Adapun ciri penelitian kualitatif dilakukan secara intensif, peneliti ikut berpartisipasi lama dilapangan, mencatat secara hati-hati apa yang terjadi, melakukan analisis reflektif terhadap berbagai dokumen yang ditemukan di lapangan, dan membuat laporan penelitian secara mendetail.

B. Data dan Sumber Data

Data yang dihasilkan dari penelitian kualitatif adalah berupa kata-kata bukan angka-angka (Moleong, 2005: 12). Dengan demikian penelitian ini jenis datanya berisi kata-kata dan tindakan, sumber data tertulis, foto dan statistik. Penelitian di PD. M-02 Craft akan mengungkap hasil produk kerajinan blades dalam bentuk uraian kata-kata.

Menurut Arikunto (2006: 129) yang dimaksud sumber data dalam penelitian adalah subjek darimana data dapat diperoleh. Data tersebut dapat diperoleh melalui proses wawancara dalam pengumpulan datanya, maka sumber data disebut responden, yaitu merespon atau menjawab pertanyaan-pertanyaan. Sumber data utama tersebut dicatat melalui catatan tertulis dan juga direkam. Penelitian ini menggunakan teknik observasi, maka sumber datanya berupa benda, gerak atau proses sesuatu. Selain itu, penelitian ini juga menggunakan teknik dokumentasi, maka dokumen atau catatan yang menjadi sumber datanya.

Dalam penelitian ini yang menjadi subjek penelitian adalah pekerja atau karyawan dan pimpinan perusahaan di PD. M-02 Craft, kelurahan Dawagung,

Rajapolah, Tasikmalaya. Sedangkan yang menjadi objek penelitian adalah proses pembuatan, bentuk, jenis, fungsi dan warna kerajinan blades di PD. M-02 Craft, kelurahan Dawagung, Rajapolah, Tasikmalaya.

C. Teknik Pengumpulan Data

Teknik pengumpulan data merupakan langkah yang paling strategis dalam penelitian, karena tujuan utama dari penelitian adalah mengumpulkan data (Sugiyono, 2008: 224). Pengumpulan data dapat dilakukan dalam berbagai *setting*, berbagai sumber, dan berbagai cara. Bila dilihat dari *setting*-nya, data dapat dikumpulkan pada *setting* alamiah (*natural setting*), pada laboratorium dengan metode eksperimen, dirumah dengan berbagai responden, pada suatu seminar, diskusi, di jalan dan lain-lain. Bila dilihat dari sumber datanya, maka pengumpulan data dapat menggunakan sumber primer, dan sumber sekunder. Sumber primer adalah sumber data yang langsung memberikan data kepada pengumpul data, dan sumber sekunder merupakan sumber yang tidak langsung memberikan data kepada pengumpul data. Bila dilihat dari segi cara atau teknik pengumpulan data, maka teknik pengumpulan data dapat dilakukan dengan observasi (pengamatan), *interview* (wawancara), *kuesioner* (angket), dokumentasi dan gabungan keempatnya.

Teknik pengumpulan data menggunakan teknik observasi berperan serta (*partisipan observation*), wawancara mendalam (*in depth interview*) dan dokumentasi.

1. Observasi

Nasution dalam (Sugiyono, 2008: 226) menyatakan bahwa, observasi adalah dasar semua ilmu penlam pengetahuan. Adapun observasi yang digunakan dalam pengumpulan data ini adalah observasi partisipatif, dimana peneliti terlibat dengan kegiatan sehari-hari orang yang sedang diamati atau yang digunakan sebagai suber data penelitian. Dengan observasi partisipan ini, maka data yang peroleh akan lebih lengkap, tajam dan sampai mengetahui pada tingkat makna dari setiap prilaku yang nampak (Sugiyono, 2008: 227).

Observasi penelitian ini dipergunakan untuk memperoleh data yang sebenarnya dalam mengamati kerajinan blades di PD. M-02 Craft Dawagung, Rajapolah, Tasikmalaya dengan bentuk masalah yang diamati proses pembuatan, bentuk, fungsi dan warna dari kerajinan blades di PD. M-02 Craft Dawagung, Rajapolah, Tasikmalaya.

2. Wawancara

Wawancara merupakan pertemuan dua orang untuk bertukar informasi dan ide melalui tanya jawab, sehingga dapat dikonstruksikan makna dalam suatu topik tertentu (Sugiyono, 2008: 231). Wawancara digunakan sebagai teknik pengumpulan data apabila peneliti ingin melakukan studi pendahuluan untuk menemukan permasalahan yang harus diteliti, tetapi juga apabila peneliti ingin mengetahui hal-hal dari responden yang lebih mendalam. Teknik pengumpulan data ini mendasarkan diri pada laporan tentang diri sendiri atau *self-report*, atau setidak-tidaknya pada pengetahuan dan atau keyakinan pribadi.

Dalam penelitian kualitatif, sering menggabungkan teknik observasi partisipatif dengan wawancara mendalam. Selama melakukan observasi, peneliti juga melakukan *interview* kepada orang-orang yang ada didalamnya.

3. Dokumentasi

Menurut Sugiyono (2008: 240) dokumen merupakan catatan yang sudah berlalu. Dokumen bisa berbentuk tulisan, gambar, atau karya-karya monumental dari seseorang. Dokumen yang berbentuk tulisan misalnya catatan harian, sejarah kehidupan (*life historis*), ceritera, biografi, peraturan, kebijakan. Dokumen yang berbentuk gambar misalnya foto, gambar hidup, sketsa, dan lain-lain. Dokumen yang berbentuk karya misalnya karya seni, yang dapat berupa gambar, patung, film dan lain-lain. Studi dokumen merupakan pelengkap dari penggunaan metode observasi dan wawancara dalam penelitian kualitatif.

D. Instrumen Penelitian

Instrumen penelitian adalah alat pada waktu penelitian menggunakan suatu metode (Moleong, 2011: 168). Menurut Sugiyono (2008: 92) dalam penelitian kualitatif-naturalistik peneliti akan lebih banyak menjadi instrumen, karena dalam penelitian kualitatif peneliti merupakan *key instruments*.

Instrumen penelitian adalah suatu alat yang digunakan untuk mengukur fenomena alam maupun sosial yang diamati (Sugiyono, 2008: 102). Secara spesifik fenomena ini disebut variabel penelitian. Instrumen-instrumen yang digunakan untuk mengukur variabel dalam ilmu alam sudah banyak tersedia dan

telah teruji validitas dan reliabilitasnya demikian pula instrumen penelitian sosial.

Moleong (2005: 19) menjelaskan bahwa pengumpulan data dalam penelitian kualitatif adalah manusia, hal ini disebabkan adanya ciri-ciri umum yang dimiliki manusia, sedangkan instrumen pendukung dan alat bantu lainnya seperti, pedoman wawancara, pedoman observasi, pedoman dokumentasi, MP4 untuk merekam dan alat pengambilan gambar.

1. Pedoman Obsevasi

Menurut Patton dalam Nasution dalam Sugiyono (2008: 228), dinyatakan bahwa manfaat observasi adalah sebagai berikut:

- a) Dengan observasi dilapangan peneliti akan lebih mampu memahami konteks data dalam keseluruhan situasi sosial, jadi akan dapat diperoleh pandangan yang holistik atau menyeluruh
- b) Dengan observasi maka akan diperoleh pengalaman langsung, sehingga memungkinkan peneliti menggunakan pendekatan induktif, jadi tidak dipengaruhi oleh konsep atau pandangan sebelumnya. Pendekatan induktif membuka kemungkinan melakukan penemuan atau *discovery*.
- c) Dengan observasi, peneliti dapat melihat hal-hal yang kurang atau tidak diamati oranglain, khususnya orang yang berada dalam lingkungan itu, karena telah dianggap “biasa” dan karena itu tidak akan terungkap dalam wawancara.

- d) Dengan observasi, peneliti dapat menemukan hal-hal yang sedianya tidak akan terungkap oleh responden dalam wawancara karena bersifat sensitif atau ingin ditutupi karena dapat merugikan nama lembaga.
- e) Dengan observasi, peneliti dapat menemukan hal-hal yang diluar persepsi responden, sehingga peneliti memperoleh gambaran yang komprehensif.
- f) Melalui pengamatan lapangan, peneliti tidak hanya mengumpulkan data yang kaya, tetapi juga memperoleh kesan-kesan pribadi, dan merasakan suasana situasi sosial yang diteliti.

Objek penelitian dalam penelitian kualitatif yang diobservasi menurut Spradley dalam (Sugiyono, 2008: 229) dinamakan situasi sosial, yang terdiri atas tiga komponen yaitu *place* (tempat), *actor* (pelaku), dan *activities* (aktivitas).

- 1) *Place*, atau tempat dimana interaksi dalam situasi sosial sedang berlangsung
- 2) *Actor*, pelaku atau orang-orang yang sedang memainkan peran tertentu
- 3) *Activity* atau kegiatan yang dilakukan oleh aktor dalam situasi sosial yang sedang berlangsung.

Dalam penelitian ini digunakan observasi langsung yaitu mengamati objek yang akan diteliti secara langsung ke lokasi penelitian di PD. M-02 Craft Dawagung, Rajapolah, Tasikmalaya untuk mendapatkan data sebanyak-banyaknya mengenai kerajinan blades yang diproduksinya.

2. Pedoman Wawancara

Lincoln and Guba dalam Sanapiah Faisal dalam (Sugiyono, 2008: 235), mengemukakan tujuh langkah dalam penggunaan wawancara untuk untuk mengumpulkan data dalam penelitian kualitatif, yaitu:

- a) Menetapkan kepada siapa wawancara itu dilakukan
- b) Menyiapkan pokok-pokok masalah yang akan menjadi bahan pembicaraan
- c) Mengawali atau membuka alur wawancara
- d) Melangsungkan alur wawancara
- e) Mengkonfirmasi ikhtisar hasil wawancara dan mengakhirinya
- f) Menuliskan hasil wawancara kedalam catatan lapangan
- g) Mengidentifikasi tindak lanjut hasil wawancara yang telah diperoleh

Pedoman wawancara ini berupa kumpulan pertanyaan yang disiapkan peneliti sebagai acuan dalam melakukan wawancara dengan pihak narasumber (informan) untuk mengumpulkan data secara lebih mendalam tentang proses pembuatan, bentuk, jenis, warna dan fungsi kerajinan blades di PD. M-02 Craft Dawagung, Rajapolah, Tasikmalaya.

3. Pedoman Dokumentasi

Pedoman dokumentasi dalam penelitian ini mengumpulkan data-data dalam bentuk tertulis maupun tidak tertulis untuk mendapatkan data yang lebih kredibel/dapat dipercaya dan asli kebenarannya. Studi dokumen merupakan pelengkap dari penggunaan metode observasi dan wawancara dalam penelitian ini. Dengan menggunakan dokumentasi data yang diperoleh akan memiliki kredibilitas yang tinggi. Dalam hal ini dokumentasi berupa pengambilan gambar atau foto-foto pada saat penelitian dilakukan dalam proses pembuatan, bentuk, jenis, fungsi dan warna kerajinan blades di PD. M-02 Craft Dawagung, Rajapolah, Tasikmalaya.

Dalam penelitian ini dokumentasi diperlukan atau sebagai pelengkap pada saat melakukan wawancara dan observasi membutuhkan beberapa alat supaya hasil wawancaranya terekam dengan baik, dan kemudian peneliti mempunyai bukti telah melakukan wawancara kepada informan atau sumber data, maka diperlukan alat-alat sebagai berikut:

- a) Buku catatan berfungsi untuk mencatat semua percakapan dengan sumber data atau bisa juga menggunakan *notebook* atau laptop.
- b) Tape recorder berfungsi untuk merekam semua percakapan atau pembicaraan. Penggunaan tape recorder dalam wawancara perlu memberitahu kepada informan apakah diperbolehkan atau tidak. Dengan perkembangan teknologi alat perekam sekarang lebih praktis bisa menggunakan MP4, HP yang dilengkapi aplikasi recorder.
- c) *Camera* untuk memotret ketika peneliti sedang melakukan pembicaraan dengan informan/sumber data. Dengan adanya foto, maka dapat meningkatkan keabsahan penelitian akan lebih terjamin, karena peneliti betul-betul melakukan pengumpulan data.

Dengan demikian pengumpulan data melalui wawancara mendalam secara langsung kepada pimpinan PD. M-02 Craft Dawagung, Rajapolah, Tasikmalaya yang direkam menggunakan alat-alat pembantu dalam pelaksanaan wawancara. Untuk pengambilan gambar atau foto selama penelitian berlangsung menggunakan kamera.

E. Teknik Pemeriksaan Keabsahan Data

Menurut Moleong (2011: 324) pelaksanaan teknik pemeriksaan didasarkan atas sejumlah kriteria tertentu. Ada empat kriteria yang digunakan, yaitu derajat kepercayaan (*credibility*). Keteralihan (*transferability*), kebergantungan (*dependability*), dan kepastian (*confirmability*). Teknik yang digunakan dalam penelitian ini untuk memperoleh keabsahan data adalah perpanjangan pengamatan dan peningkatan ketekunan. Perpanjangan pengamatan berarti peneliti kembali ke lapangan, melakukan pengamatan, wawancara lagi dengan sumber data yang pernah ditemui maupun yang baru. Sedangkan peningkatan ketekunan berarti melakukan pengamatan secara lebih cermat dan berkesinambungan. Dengan cara tersebut maka kepastian data dan urutan peristiwa akan dapat direkam secara pasti dan sistematis, Sugiyono (2009: 270-272).

F. Teknik Analisis Data

Menurut Sugiyono (2008: 244) analisis data adalah proses mencari dan menyusun secara sistematis data yang diperoleh dari hasil wawancara, catatan lapangan, dan dokumentasi, dengan cara mengorganisasikan data kedalam kategori, menjabarkan kedalam unit-unit, melakukan sintesa, menyusun kedalam pola, memilih mana yang penting dan yang akan dipelajari, dan membuat kesimpulan sehingga mudah dipahami oleh diri sendiri maupun oranglain.

Analisis data kualitatif adalah bersifat induktif, yaitu suatu analisis berdasarkan data yang diperoleh, selanjutnya dikembangkan menjadi hipotesis.

Berdasarkan hipotesis yang dirumuskan berdasarkan data tersebut, selanjutnya dicari data lagi secara berulang-ulang sehingga selanjutnya dapat disimpulkan apakah hipotesis tersebut diterima atau ditolak berdasarkan data yang terkumpul.

Miles and Huberman dalam Sugiyono (2008: 246-253), mengemukakan bahwa aktivitas dalam analisis kualitatif dilakukan secara interaktif dan berlangsung secara terus menerus sampai tuntas, sehingga datanya sudah jenuh. Aktivitas dalam analisis data, yaitu *data reduction*, *data display*, dan *conclusion drawing/verification*.

a. *Data Reduction* (reduksi data)

Mereduksi data berarti merangkum, memilih hal-hal yang pokok, memfokuskan pada hal-hal yang penting, dicari tema dan polanya. Dengan demikian data yang telah direduksi akan memberikan gambaran yang lebih jelas dan mempermudah peneliti untuk melakukan pengumpulan data selanjutnya, dan mencarinya bila diperlukan. Reduksi data dapat dibantu dengan peralatan elektronik seperti komputer mini, dengan memberikan kode pada aspek-aspek tertentu.

Reduksi data merupakan proses berfikir sensitif yang memerlukan kecerdasan dan keluasan dan kedalaman wawasan yang tinggi.

b. *Data Display* (penyajian data)

Dalam penelitian kualitatif, penyajian data bisa dilakukan dalam bentuk uraian singkat, bagan, hubungan antar kategori, *flowchart* dan sejenisnya. Yang

paling sering digunakan untuk menyajikan data dalam penelitian kualitatif adalah teks yang bersifat naratif.

Dengan mendisplaykan data, maka akan memudahkan untuk memahami apa yang terjadi, merencanakan kerja selanjutnya berdasarkan apa yang telah dipahami.

c. Conclusion Drawing/verification

Langkah ke tiga dalam analisis data kualitatif menurut Miles and Huberman adalah penarikan kesimpulan atau verifikasi. Kesimpulan awal yang dikemukakan masih bersifat sementara, dan akan berubah bila tidak ditemukan bukti-bukti yang kuat yang mendukung pada tahap pengumpulan data berikutnya. Tetapi apabila kesimpulan yang dikemukakan pada tahap awal, didukung oleh bukti-bukti yang valid dan konsisten saat peneliti kembali ke lapangan mengumpulkan data, maka kesimpulan yang dikemukakan merupakan kesimpulan yang kredibel.

Kesimpulan dalam penelitian kualitatif adalah temuan baru yang sebelumnya belum pernah ada. Temuan dapat berupa deskripsi atau gambaran suatu objek yang sebenarnya masih remang-remang atau gelap sehingga setelah diteliti menjadi jelas, dapat berupa hubungan kausal atau interaktif, hipotesis atau teori.

BAB IV
LATAR BELAKANG PERUSAHAAN KERAJINAN
PD. M-02 CRAFT DI DAWAGUNG RAJAPOLAH
TASIKMALAYA

A. Deskripsi Lokasi PD. M-02 Craft Di Dawagung Rajapolah Tasikmalaya

Secara etimologis ada dua keterangan yang menerangkan asal-usul kota Tasikmalaya dan kedua keterangan tersebut menunjukkan bahwa kota Tasikmalaya nama yang berasal dari dua kata. Pertama, Tasikmalaya merupakan nama yang berasal dari kata *tasik* dan *laya* yang memiliki makna *keusik ngalayah* atau hamparan pasir sebagai akibat letusan gunung Galunggung 1822. Kedua Tasikmalaya merupakan gabungan dari kata *tasik* yang artinya telaga, laut atau air yang menggenangi dan *malaya* memiliki arti jajaran gunung-gunung. Secara geologis, letusan gunung tersebut mengakibatkan terciptanya jurang terjal yang membentuk formasi sepatu kuda ke arah timur gunung galunggung. Beberapa tahun setelah letusan dasyat itu, bermunculan bukit-bukit kecil (*hillocks*) yang berjumlah sekitar 3.648 buah. Bukit-bukit kecil itulah yang kemudian memperkuat ciri khas daerah kota Tasikmalaya (Furuya, 1978: 591-592; Zen, 1968: 62).

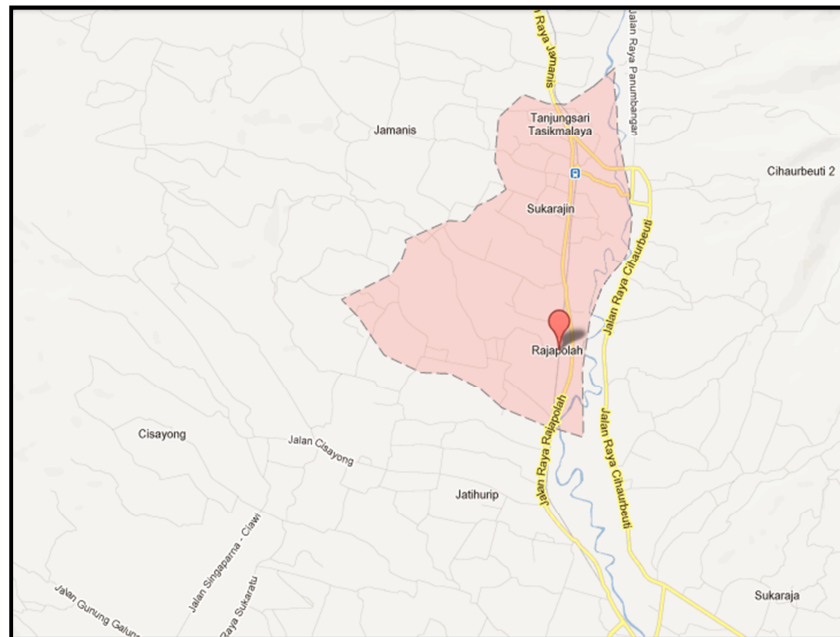
Menurut Pradito (2010: 41), ditinjau dari aspek sosial budaya, masyarakat Tasikmalaya dikenal dengan berbagai karakteristiknya, berupa nilai-nilai luhur yang melekat terus sampai sekarang. Nilai-nilai tersebut tercermin dalam setiap pola pikir dan perilaku dalam kehidupan masyarakatnya. Tasikmalaya merupakan salah satu kota yang agamis dengan julukan kota “*seribu pesantren*” karena banyaknya pesantren di sana, aspek spiritual

merupakan salah satu ciri masyarakatnya, penduduk Tasikmalaya juga sebagian besar bermata pencaharian sebagai petani.



Gambar 9: **Peta Kota Tasikmalaya Dan Kabupaten Tasikmalaya**
Sumber: <http://tasikmap.blogspot.com>

Tasikmalaya sebagai sebuah kota, jelas bukanlah hanya sebagai sebuah tempat dengan batasan-batasan administrasi politik dan geografisnya, melainkan juga sebuah ruang dimana suatu tradisi kreatif muncul dan berkembang. Termasuk dalam hal ini seni kerajinan yang masih tetap bertahan untuk terus berdenyut, dengan sejumlah persoalannya. Bordir, anyaman, *kelom geulis*, payung *geulis*, dan batik merupakan bagian dari tradisi kreatif tersebut yang hidup dikerjakan oleh masyarakat, sebagai apa yang kemudian disebut dengan sentra-sentra produksi.



Gambar 10: Peta Kecamatan Rajapolah

Sumber: <http://maps.google.co.id/>

Rajapolah yang merupakan bagian dari kabupaten Tasikmalaya memiliki letak yang strategis dan merupakan sentra kerajinan terutama kerajinan anyaman telah menjadi sebuah komoditas sebagai penghasil produk unggulan. Kecamatan Rajapolah berbatasan dengan beberapa wilayah yaitu, di sebelah utara berbatasan langsung dengan wilayah kecamatan Ciawi, di sebelah timur berbatasan dengan wilayah kabupaten Ciamis, dimana sungai Cintaduy sebagai batasnya, sebelah barat berbatasan dengan wilayah kecamatan Cisayong dan Ciawi, dan di sebelah selatan berbatasan dengan kecamatan Cisayong. Letak kecamatan Rajapolah tidak jauh dari gunung merapi, yaitu gunung Galunggung yang mengalirkan beberapa sungai ke wilayah kecamatan Rajapolah dan bermuara di sungai Citanduy. Hal ini mengakibatkan kecamatan Rajapolah sebagai daerah yang subur, sehingga sebagian besar penduduknya hidup dari

pertanian. Selain kondisi geografis tersebut di atas, wilayah kecamatan Rajapolah dilewati jalan raya utama yang menghubungkan kota Bandung dengan Kabupaten Tasikmalaya dan kecamatan Ciawi. Berdasarkan jaringan lalu lintas yang strategis tersebut maka Rajapolah mempunyai jalur komunikasi yang baik bagi pengembangan kerajinan anyaman pandan, mudah mendatangkan bahan baku dan mudah menjual barang kerajinan ke pasar. Seperti yang telah disebutkan di atas bahwa pada umumnya penduduk Rajapolah bermata pencaharian sebagai petani,(<http://anyamanku.com/rajapolah-sentra-kerajinan-anyaman-pandan/>).

Dengan berkembangnya kerajinan anyaman pandan maka beberapa petani tersebut mencari pekerjaan sampingan sebagai perajin untuk penghasilan tambahan. Biasanya para petani mengerjakan anyaman pandan pada waktu musim kemarau atau musim setelah panen. Diantara mereka ada yang bekerja sebagai penyedia bahan baku (bahan belum jadi), bahan siap olah (bahan setengah jadi atau lembar anyaman), perajin dan tenaga finishing. Selain sebagai mata pencaharian sampingan terdapat pula di antara mereka yang bermata pencaharian pokok sebagai perajin anyaman pandan.

Usaha kerajinan pandan sudah sejak lama ditekuni oleh sebagian penduduk secara turun temurun di lokasi sentra produksinya. Kegiatan proses produksi kerajinan pandan dikerjakan dengan menggunakan alat sederhana sehingga sangat mudah dikerjakan oleh siapapun termasuk ibu-ibu rumah-tangga. Pengadaan sarana produksi dan bahan baku usaha kerajinan pandan diupayakan sendiri oleh perajin. Bahan baku dan penunjang industri kerajinan

pandan yang biasa digunakan oleh para perajin adalah anyaman pandan, kain, benang jahit, kancing batok kelapa, lem, zat warna/pengkilap, vernis, resleting, tambang dan karton. Lokasi sentra produksi kerajinan pandan terletak di sebelas desa yang berada di lima wilayah kecamatan yaitu Kecamatan Rajapolah, Cibalong, Cikalong, Cipatujah dan Pagerageung. Sentra produksi terbesar usaha kerajinan pandan adalah Kecamatan Rajapolah. Salah satu perusahaan yang menjadi tempat produksi kerajinan blades yaitu di PD. M-02 Craft yang beralamatkan di Jl. Rajapolah Km.01 di desa Dawagung kecamatan Rajapolah kabupaten Tasikmalaya.

B. Latar Belakang Perusahaan Kerajinan PD. M-02 Craft Di Dawagung Rajapolah Tasikmalaya

PD.M-02 Craft merupakan sebuah perusahaan yang menghasilkan produk-produk kerajinan anyam yang cukup populer di Dawagung Rajapolah dan mempunyai nilai seni yang tinggi didalam setiap karyanya. Nama pimpinan perusahaan kerajinan bladesnya adalah H. Asep Syamsu Rizal dan lahir di Tasikmalaya pada tanggal 08 oktober 1968. Perusahaan yang berdiri sejak tahun 2000 ini dibawah pimpinan H. Asep Syamsu Rizal dan istrinya bernama Hj.Ai Maryam. Sebelum perusahaan PD. M-02 Craft ini berdiri H. Asep Syamsu Rizal yang pernah menyelesaikan studi dari SD sampai kuliah di sebuah Universitas swasta yang berada di Bandung yaitu Akademi Teknik Mandala pada tahun dengan jenjang Ahli Madya (D3). Setelah lulus kuliah dikarenakan sulitnya mencari pekerjaan H. Asep Syamsu Rizal berinisiatif untuk mencari peluang

usaha sendiri berdasarkan kemampuan dan bekal ilmu yang didapat selama studinya.

Dalam jangka waktu 2 tahun mencari peluang usaha dan mengikuti berbagaimacam pelatihan dalam membuat benda-benda kerajinan. Selama dalam kurun waktu tersebut H. Asep Syamsu Rizal mencoba menekuni kerajinan lebih tepatnya menjadi pengrajin kerajinan anyaman bentuk box tetapi masih bersifat kecil-kecilan dan dilakukan dirumah orangtuanya (*home industry*) dengan jumlah pekerja 6 orang pengrajin. Selain kerajinan anyam juga pernah menekuni kerajinan kayu ketika masih belum menikah.



Gambar 11: Pimpinan PD.M-02 Craft H. Asep Syamsu Rizal
Sumber: Dokumentasi Riska Rismayanti, Februari 2013

Menurut H.Asep Syamsu Rizal (hasil wawancara 16 Februari 2013) pada tahun 2000 berdirilah perusahaan kerajinan anyam yang diberi nama PD. M-02 Craft. Alasan diberi nama PD. M-02 Craft berasal dari sebuah singkatan yaitu M (Mekar) dan 02 (urutan ke 2), *craft* (kerajinan). Perusahaan M-02 berdiri setelah

M-01 yang merupakan perusahaan orangtua H. Asep Syamsu Rizal yang bergerak dalam bidang keperluan pakan atau sering disebut toko sembako. Jadi perusahaan PD. M-02 Craft ini adalah perusahaan yang bergerak dalam bidang kerajinan anyam (*handycraft*) yang memiliki nilai fungsional cukup tinggi untuk memenuhi kebutuhan manusia sebagai konsumen. Pada saat itu jumlah karyawan atau pekerja seni belum terlalu banyak jumlahnya hanya 21 orang pekerja dan bangunan tempat produksi pun ukurannya masih sangat kecil serta belum memadai. Kerajinan anyam dari sejak berdirinya perusahaan ini bertahan selama kurang lebih 3 tahun memproduksi box anyam dengan bahan pandan.



Gambar 12 : Perusahaan PD. M-02 Craft
 Sumber: Dokumentasi Riska Rismayanti, Februari 2013

Pada tahun 2003-2010 karena tidak ada pesanan dari konsumen untuk box anyam lagi, akhirnya bapak H. Asep Syamsu Rizal memutuskan untuk mencoba memproduksi produk baru dan mengganti bahan baku kerajinan anyam tersebut dengan bahan lidi. Kerajinan anyaman lidi bertahan dalam kejayaannya selama 7 tahun lamanya. Semakin lama perusahaan *handycraft* ini pun

mengalami banyak perkembangan yang cukup pesat bukan hanya bertambah pengrajinnya tetapi juga bangunan industrinya bertambah besar dan lebih nyaman untuk pelaksanaan produksi barang-barang anyaman. Jumlah pekerja bertambah banyak hingga mencapai 205 orang dan dibagi menjadi dua bagian yaitu 85 orang pengrajin ditempatkan di perusahaan dan sisanya 120 orang ditempatkan di rumah masing-masing pengrajin sifatnya *home industry*. Mereka hanya menerima pesanan sesuai yang dianjurkan oleh pihak pimpinan perusahaan dengan waktu penyelesaian yang telah ditentukan.

Pemimpin perusahaann PD. M-02 Craft H. Asep Syamsu Rizal terinspirasi dan yang menjadi alasan mendirikan perusahaan kerajinan anyam ini bermula karena ingin memanfaatkan potensi daerah yang cukup baik untuk mendukung berjalannya produksi kerajinan anyamannya, bahan-bahan yang tidak terlalu sulit untuk didapatkan, masyarakat Rajapolah yang mempunyai keterampilan hampir seluruhnya bermata pencaharian sebagai penganyam diluar bertani, serta menjadi bisnis yang paling tepat sesuai keadaan lingkungan yang produktifitasnya unggul terutama dalam hal kerajinan anyaman. Dalam proses produksi anyamannya H. Asep Syamsu Rizal memiliki jaringan atau memiliki jalinan hubungan kerja sama yang baik terkait dengan proses distribusi barang-barang yang diproduksi di perusahaannya. Produk kerajinan anyam PD. M-02 Craft ini tidak diperjualbelikan di Indonesia melainkan langsung ekspor ke luar negeri yaitu ke negara-negara Eropa tetapi melalui proses seleksi karya di salah satu perusahaan di daerah Cileungsi, Bogor kemudian seleksi kedua di Solo dan yang menjadi pusat penyedia barang di luar negeri yaitu Swedia sebelum

selanjutnya disebar ke negara lain di Eropa. Dengan dasar tersebut maka pemberian nama pada produk box yang menjadi wajah atau covernya anyaman pandan ini yaitu *bladies* diberikan oleh salah satu utusan terpenting dan dipercaya oleh perusahaan yang menjadi agen di Indonesia (kode *buyer*) melalui proses bimbingan terhadap pimpinan perusahaan dan kemudian H. Asep Syamsu Rizal mengadakan pelatihan secara intensif kepada semua pengrajin yang ada diperusahaan miliknya tentang proses atau cara pembuatan kerajinan *bladies* ini sampai para pengrajin benar-benar mahir dan mampu menghasilkan sebuah karya atau produk yang baik. *Bladies* merupakan nama kode produk berupa box dengan semua bagian luar ditutupi anyaman pandan.

BAB V
PROSES PRODUKSI, BENTUK, JENIS, WARNA DAN FUNGSI
KERAJINAN BLADIES PD. M-02 CRAFT DI DAWAGUNG
RAJAPOLAH TASIKMALAYA

A. Proses Produksi Kerajinan Bladies

Proses produksi benda kerajinan yang ada di PD. M-02 Craft terbagi menjadi tiga macam sejak berdirinya perusahaan tersebut diantaranya anyaman lidi, bambu dan pandan dan produk yang paling pesat perkembangannya hingga saat ini adalah anyaman pandan yang produknya bernama bladies. Menurut Nenden (hasil wawancara 19 Februari 2013) jenis produk anyaman pandan dulunya pernah ada selain bladies tetapi tidak bertahan lama dan yang bertahan dan diminati konsumen sampai sekarang tahun 2013 satu-satunya hanya anyaman pandan bladies karena mempunyai bentuk yang sederhana, simpel, dan mempunyai daya guna yang tinggi. Pada pelaksanaan pembuatan kerajinan tangan bladies ini di PD. M-02 Craft hanya memproduksi barang setengah jadi menjadi barang jadi. Bahan pokok anyam yaitu daun pandan yang sudah dianyam tetapi bahan tersebut tidak disediakan oleh perusahaan karena daerah Rajapolah bukan penghasil bahan kerajinan terutama pandan melainkan penghasil benda-benda kerajinan yang kemudian menjadi sentra kerajinan. Untuk bahan pokok yaitu daun pandan yang sudah dianyam PD. M-02 Craft memperolehnya dari berbagai daerah yaitu Gombong (Jawa Tengah), Serang, dan Lamongan. Berdasarkan daerah asal penghasil bahan anyam pandan pengrajin biasa menyebutnya pandan gombong, pandan serang dan pandan lamongan sesuai dengan nama daerah penghasil anyaman pandannya.

Kerajinan bladies merupakan kerajinan tangan (*handycraft*) yang mempunyai bentuk sederhana berupa box dengan semua bagian luar atau muka ditutupi anyaman pandan dan mempunyai nilai fungsional untuk memenuhi kebutuhan manusia dalam kehidupan sehari-hari. Sebagai benda fungsional bladies digunakan oleh banyak konsumen di negara-negara Eropa dan yang menjadi pusat pemasaran kerajinan ini yaitu Swedia. Kerajinan bladies ini mempunyai makna yang penting untuk masyarakat luar negeri hal itu bisa dibuktikan dengan bertahannya proses pengiriman (kegiatan ekspor) bladies yang terjadi beberapa tahun antara perusahaan kerajinan bladies PD. M-02 Craft Rajapolah dengan perusahaan di Swedia yang menjadi agen utama di negara Eropa.



Gambar 13 : **Bahan Anyaman Setengah Jadi**
Sumber: Dokumentasi Riska Rismayanti, Februari 2013

Perbedaan antara ketiga bahan anyaman pandan tersebut yaitu pandan serang dan pandan gombong dengan ukuran iratan 6mm untuk ukuran kecil minimal panjang 50cm dan lebar 80cm, berbeda dengan pandan lamongan ukuran iratannya mempunyai banyak ukuran tergantung permintaan dan ukuran

panjang 130cm dan panjang 220cm tetapi yang biasa digunakan ukuran 110cmX180cm, Tatang (hasil wawancara 15 Februari 2013). Pandan biasanya ada yang terkena virus sehingga warnanya kuning sering disebut pandan nanas dan akan tetap berwarna kuning sekalipun telah mengalami proses perebusan. Dalam pengerjaannya bladies satu pekerja bisa menghasilkan 25pcs (buah) selama dua hari sampai bladies tersebut benar-benar selesai (sampai finish). Perusahaan tidak melakukan penganyaman bahan anyaman daun pandan karena bahan-bahan pokok yang diperlukan untuk membuat kerajinan bladies tidak disediakan oleh pihak perusahaan.

Bahan pokok kerajinan bladies ada dua macam yaitu anyaman pandan berupa lembaran-lembaran dan karton. Lembaran anyaman berfungsi sebagai penutup bagian luar box dan karton untuk membuat box bladies. Semua bahan pokok tersebut tidak disediakan oleh pihak perusahaan, karena penghasil anyaman pandan dan karton box berasal dari luar daerah produksi.

Rangkaian seluruh proses produksi kerajinan bladies ini mempunyai nilai fungsional yang berbeda-beda, sifat produk knockdown dan build up, ukuran yang berbeda-beda, tetapi proses dan warnanya sama. Berikut beberapa langkah yang harus ada pada proses pembuatan bladies, antarlain:

- 1) Menyiapkan bahan pokok pandan yang sudah dianyam, karton box dan alat-alat yang diperlukan selama berjalannya proses produksi anyaman pandan berupa box bladies seperti kuas untuk mengelem, *cutter* atau gunting untuk pemotongan, palu dan sunglon.



Gambar 14: **Bahan Karton Box**

Sumber: Dokumentasi Riska Rismayanti, Februari 2013



Gambar 15: **Kain Pelapis**

Sumber: Dokumentasi Riska Rismayanti, Februari 2013

- 2) Karton yang sudah dipotong sesuai ukuran, proses laminating kemudian diberi lem latex atau lem kuning sebagai perekat pada saat membuat box bladies.



Gambar 16: Proses Laminating

Sumber: Dokumentasi Riska Rismayanti, Februari 2013



Gambar 17: Pengeleman Karton

Sumber: Dokumentasi Riska Rismayanti, Februari 2013

- 3) Karton yang sudah di beri lem selanjutnya proses pemasangan kain jiper dibagian sisi atau tepi dengan cara dilipat, kemudian proses penjahitan untuk membentuk box sesuai ukuran.



Gambar 18: Pemasangan Kain Jiper Dan Penjahitan
 Sumber: Dokumentasi Riska Rismayanti, Februari 2013

- 4) Setelah membentuk menjadi box sesuai jenis blades kemudian box tersebut diberi lem kembali agar mempermudah dalam pemasangan anyaman pandan yang sudah jadi.



Gambar 19: Pengeleman Box Karton
 Sumber: Dokumentasi Riska Rismayanti, Februari 2013

- 5) Memberi lem pada anyaman pandan yang akan dipasang dengan cara ditempel pada box karton yang sudah jadi sesuai ukuran bladesnya. Kemudian tanpa menunggu kering lem tersebut dilakukan penempelan anyaman pandan yang sudah diberi warna hitam pada box karton.



Gambar 20: Proses Pengeleman pada Anyaman Pandan
Sumber: Dokumentasi Riska Rismayanti, Februari 2013



Gambar 21: Proses Pemasangan Anyaman pada Box Karton
Sumber: Dokumentasi Riska Rismayanti, Februari 2013

- 6) Menjahit bagian sisi-sisi tepi.
- 7) Merapikan sisa-sisa benang atau anyaman yang tidak rapi, membuang sisa-sisa anyaman yang tidak berguna.



Gambar 22: Proses Perapian

Sumber: Dokumentasi Riska Rismayanti, Februari 2013

Dengan merapikan bagian tepi yang sudah digunakan kembali benda kerajinan berupa box blades ini akan menghasilkan karya yang lebih baik dan akan memudahkan dalam proses pengepressan.

- 8) Setelah membentuk blades sesuai fungsinya kemudian dilakukan pewarnaan, warna putih (WBL), hitam (WBC), wantex (serbuk berwarna hitam) 200ml, dan air bening 3 liter dicampur secara bersamaan. Bahan pewarna yang ramah lingkungan karena mengandung 0% timbal (logam berat).



Gambar 23: **Hasil Campuran Warna**
Sumber: Dokumentasi Riska Rismayanti, Februari 2013



Gambar 24: **Proses Pewarnaan**
Sumber: Dokumentasi Riska Rismayanti, Februari 2013

Tanpa melalui proses penjemuran dalam proses pewarnaan ini karena warna ini merupakan perwarnaan terakhir untuk menghasilkan warna yang lebih pekat dan baik sebelum masuk ke *quality control*.

- 9) Dipress agar semua bagian rata dan rapi, kemudian pemasangan kancing untuk jenis bladies tertentu.



Gambar 25: Proses Pengepressan

Sumber: Dokumentasi Riska Rismayanti, Februari 2013

- 10) Setelah pewarnaan kemudian dibiarkan sampai kering dan di press agar rapi dan kuat, dan dilakukan pengecekan ulang oleh pihak *quality control* untuk menghasilkan barang-barang yang sudah layak dan berkualitas tinggi sebelum pengemasan dan barang siap ekspor.



Gambar 26: Proses Pemeriksaan Ulang

Sumber: Dokumentasi Riska Rismayanti, Februari 2013

B. Bentuk dan Jenis Kerajinan Bladies

Menurut Sanyoto, (2005: 89) bentuk gempal atau volume adalah bentuk yang memiliki tiga dimensi panjang, lebar dan tebal yang merupakan bentuk wungkul yang bisa diraba. Kerajinan blades produksi PD. M-02 Craft di Dawagung Rajapolah Tasikmalaya mempunyai dua macam bentuk yaitu bentuk kotak dan trapesium. Bentuk-bentuk tersebut ada yang memakai tutup dan terbuka atau tanpa tutup tetapi untuk blades tanpa tutup ada handle yang berfungsi untuk mempermudah pada saat mengangkat.

Bentuk kerajinan blades produksi PD. M-02 Craft di Dawagung Rajapolah Tasikmalaya kotak dan trapesium merupakan hak paten yang telah diberikan perusahaan di luar negeri sebagai konsumen utama dan menjadi daerah pengiriman produk blades dari awal adanya pembuatan kerajinan blades ini, (Hasil Wawancara dengan H. Asep Syamsu Rizal, Februari 2013). Bentuk-bentuk yang ada pada kerajinan blades yang didesain minimalis, simpel dan sederhana dengan ketentuan-ketentuan pembuatan desain sudah ditentukan oleh pihak *buyer* di Swedia sebagai negara ekspor. PD. M-02 Craft menjadi sebuah perusahaan yang menjadi kepercayaan pihak pasar luar negeri sebagai produsen penyedia barang kerajinan dan sampai sekarang kerja sama antara perusahaan kerajinan PD. M-02 Craft Dawagung Rajapolah Tasikmalaya berjalan dengan baik bahkan semakin banyak blades yang dipesan oleh konsumen dari masyarakat luar negeri.

Bladies yang diproduksi oleh perusahaan kerajinan PD. M-02 Craft ada 5 jenis yaitu bladies 21 WH, bladies 27 WH, bladies *magazine*, bladies 32 WH, dan bladies set 4.

1. Bladies 21

Bladies yang mempunyai ukuran volume kotak paling kecil, terdapat *handle* dibagian depan tetapi ukurannya lebih kecil daripada box bladies 27, dan tutup pada bagian atas. Ukuran bladies ini pada bagian alas dengan panjang 24,5cm dan lebar 20cm , bagian luar dengan panjang 45cm, lebar 20cm, tinggi 13cm dan bagian atas atau tutup dengan panjang 35cm dan lebar 20cm. Jenis anyaman yang diterapkan pada box ini anyaman langkah satu-satu dan ditempelkan dibagian paling luar dengan bagian paling dalam dilapisi kain *jiper* tipis berwarna hitam pekat. Penggunaan warna keseluruhan yaitu hitam hasil pencampuran WBL (putih), WBC (hitam), wantex dan air bening.



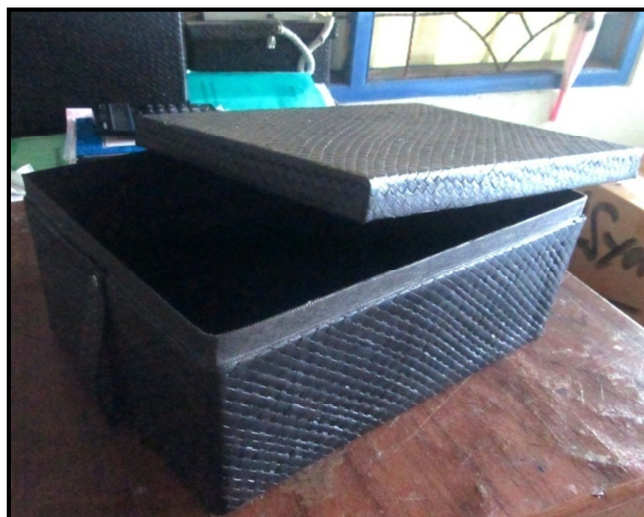
Gambar 27: Box Bladies 21

Sumber: Dokumentasi Riska Rismayanti, Februari 2013

Bladies ini berfungsi sebagai tempat penyimpanan kaset DVD/VCD. Proses pembuatannya yang telah teruji secara ergonomi bladies 21 ini merupakan jenis produk *knockdown* sehingga mempermudah jika dibawa karena bisa dilipat dan dibuka.

2. Bladis 27

Jenis anyaman yang diterapkan pada box ini anyaman loncat satu-satu dan ditempelkan dibagian paling luar dengan bagian paling dalam karton yang dilapisi kain jiper berwarna hitam pekat. Penggunaan warna keseluruhan yaitu hitam hasil pencampuran WBL (putih), WBC (hitam), wantex dan air bening. Ukuran lebih besar dari bladies 21, memiliki handle, dan tutup dibagian atas. Untuk bagian badan dengan ukuran panjang 34cm, lebar 25,5cm, tinggi 16,5cm, bagian alas dengan panjang 33cm, lebar 25,5cm, bagian tutup memiliki panjang 34,5cm, dan lebar 26,2cm.



Gambar 28: **Box Bladies 27**
Sumber: Dokumentasi Riska Rismayanti, Februari 2013

Bladies ini berfungsi sebagai pengemasan boneka-boneka. Proses pembuatannya yang telah teruji secara ergonomi bladies 27 ini merupakan jenis produk *knockdown* sehingga mempermudah jika dibawa karena bisa dilipat dan dibuka.

3. Bladies 32

Jenis anyaman yang diterapkan pada box ini anyaman langkah satu-satu dan ditempelkan dibagian paling luar dengan bagian paling dalam dilapisi kain laken berwarna hitam pekat. Penggunaan warna keseluruhan yaitu hitam hasil pencampuran WBL (putih), WBC (hitam), wantex, dan air bening. Bladies 32 memiliki bentuk box, memiliki handle yang didesain berbentuk persegi panjang yang berhadapan untuk memudahkan pada saat mengangkat. Rincian ukuran panjang 32cm, lebar 30,7cm, bagian badan panjang 33cm, lebar 32,5cm, bagian alas dengan panjang 32cm dan lebar 30cm.



Gambar 29: Box Bladies 32

Sumber : Dokumentasi Riska Rismayanti, Februari 2013

Bladies ini mempunyai fungsi sebagai pelengkap untuk kerajinan anyaman rotan untuk laci-laci, jadi fungsi bladies ini bergabung dengan kerajinan anyaman rotan. Proses pembuatannya yang telah teruji secara ergonomi dengan konstruksi yang kuat, nyaman untuk digunakan. Bladies 32 ini merupakan jenis produk *knockdown* sehingga mempermudah jika dibawa karena bisa dilipat dan dibuka.

4. *Magazine*

Jenis anyaman yang diterapkan pada box ini anyaman langkah satu-satu dan ditempelkan dibagian paling luar dengan bagian paling dalam dilapisi kain laken berwarna hitam pekat. Penggunaan warna keseluruhan yaitu hitam hasil pencampuran WBL (putih), WBC (hitam), wantex, dan air bening. Bladies magazine mempunyai bentuk seperti trapesium, ada lubang berbentuk persegi panjang yang berhadapan berfungsi handle sehingga memudahkan pada saat mengangkat.



Gambar 30: **Box Bladies Magazine**

Sumber: Dokumentasi Riska Rismayanti, Februari 2013

Berdasarkan namanya *bladies magazine* ini berfungsi sebagai tempat penyimpanan majalah karena suku katanya yang berasal dari kata *magazine* (Bahasa Inggris) yang artinya majalah juga dapat digunakan sebagai tempat menyimpan koran, majalah atau jenis-jenis file yang lainnya. *Bladies magazine* ini merupakan jenis produk yang bersifat *build up* berbeda dengan *bladies 21,27* dan *32* yang bersifat *knockdown*. Jenis produk ini tidak bisa dilipat karena konstruksinya yang telah didesain kukuh dan paten.

5. Set 4

Jenis anyaman yang diterapkan pada box ini anyaman langkah satu-satu dan ditempelkan dibagian paling luar dengan bagian paling dalam dilapisi kain laken berwarna hitam pekat. Penggunaan warna keseluruhan yaitu hitam hasil pencampuran WBL (putih), WBC (hitam), wantex, dan air bening. Berbentuk kotak atau box, berbeda dengan *bladies-bladies* yang lain karena box ini selain berbentuk box juga didalamnya terdapat isian berupa kotak lagi dan ukurannya berbeda-beda, terdapat tutup pada bagian atas, dan tidak memiliki handle.



Gambar 31: **Box Bladies Set 4**

Sumber: Dokumentasi Riska Rismayanti, Februari 2013

Berbeda dengan bladies-bladies yang lain yaitu bladies 21, 27, 32, dan *magazine* yang semuanya memiliki fungsi sebagai tempat benda-benda perlengkapan bladies set4 berfungsi sebagai tempat penyimpanan benda yang dikonsumsi oleh manusia. Set 4 didesain dengan berbeda yaitu box yang didalamnya berisi box-box kecil dan masing-masing box tersebut mempunyai fungsi untuk tempat penyimpanan kopi, gula, dan teh. Dalam proses pewarnaan menggunakan bahan warna yang ramah lingkungan dengan berbasis air (*water based*) dan 0 persen timbal (logam berat) yang berbahaya untuk kesehatan manusia. Bladies set4 sama seperti bladies *magazine* yang termasuk ke dalam jenis produk yang bersifat *build up*.

Bladies 21 mempunyai ukuran paling kecil dengan bentuk kotak dan tutup dibagian atas, bladies 27 dengan ukuran lebih besar dari bladies 21 bentuk dan tutupnya sama dengan bladies 21, bladies 32 dengan bentuk kotak dan tanpa tutup dibagian atas, bladies *magazine* bentuk trapesium tanpa tutup, dan bladies set4 bentuk kotak dengan isian kotak didalamnya sehingga disebut bladies set4. Produk bladies jenis 21, 27, dan 32 merupakan produk yang bersifat *knockdown* sedangkan bladies *magazine* dan set 4 termasuk produk yang bersifat *build up*. Semua produk kerajinan bladies ini hanya menggunakan warna hitam hasil pencampuran dari warna WBL (putih), WBC (hitam), wantex, dan air bening yang dicampurkan secara bersamaan. Warna tersebut termasuk warna ramah lingkungan karena mengandung 0% timbal (logam berat). Selain warnanya simpel, sederhana, warna hitam juga memiliki

ketajaman atau ketegasan dan merupakan warna yang sudah ditentukan oleh pihak *buyer* luar negeri sama halnya dengan penetapan bentuk. Motif yang dihasilkan dari jenis anyaman yang diterapkan yaitu anyaman langkah satu-satu sehingga membentuk motif tumpang tindih. Berbeda dengan kerajinan anyam pandan yang lainnya yang lebih banyak menerapkan warna, yang menjadi salah satu tujuan utama perusahaan kerajinan anyam PD.M-02 Craft adalah mengutamakan kualitas produk sesuai pesanan pasar. Produk anyaman pandan dengan bentuk kotak dan pemilihan warna hitam pada semua produk bladesnya pun merupakan satu bukti bahwa yang menjadi alasan utama dari perusahaan tersebut adalah kepuasan konsumen. Swedia adalah negara yang menjadi distributor semua produk yang dihasilkan oleh PD.M-02 Craft yang kemudian disebarkan ke negara-negara lain di benua Eropa.

Pemilihan motif anyaman ini menggunakan satu motif yaitu anyaman langkah satu-satu sehingga membentuk motif tumpang tindih dengan ukuran iratan masing-masing 5-6 milimeter. Masyarakat luar negeri yang menjadi konsumen produk-produk dari PD. M-02 Craft mempunyai peran yang sangat penting karena semua jenis anyaman, pemilihan warna sampai bentuknya pun ditentukan oleh mereka. Beberapa tahun perusahaan ini dipercaya untuk menjadi perusahaan sebagai penghasil blades dan dengan bertahan lamanya produk ini berjaya dipasaran itu menunjukkan bahwa PD. M-02 Craft memiliki kualitas yang bermutu bagi masyarakat luar negeri. Dalam pemilihan warna PD. M-02 Craft memilih warna sintetis tetapi warna yang ramah lingkungan yang berbasis air (*water based*) sekalipun memang perusahaan mengakui

bahwa warna alami lebih baik tetapi susah didapatkan dan prosesnya pun lama berbeda halnya dengan warna buatan yang mudah didapat dan proses pewarnaannya tidak terlalu memakan waktu yang lama, (Hasil Wawancara dengan Nenden, Februari 2013).

C. Warna dan Fungsi Kerajinan Bladies

Secara subjektif/psikologis penampilan warna dapat diberikan kedalam *hue* (rona warna atau corak warna), *value* (keterangan atau terang-gelap warna, tua-muda warna), *chroma* (murni-kotor warna, cemerlang-suram warna, cerah-redup warna, intensitas warna). Proses terlihatnya warna dikarenakan adanya cahaya yang menimpa suatu benda, dan benda tersebut memantulkan cahaya ke mata (retina) maka terlihatlah warna, Sanyoto (2005: 10).

Proses pewarnaan yang diterapkan pada kerajinan blades di PD. M-02 Craft Dawagung Rajapolah Tasikmalaya hanya dilakukan pada pewarnaan finishing yaitu warna hitam yang mengandung 0% timbal (logam berat) dan ramah lingkungan hasil pencampuran warna WBL (putih), WBC (hitam), wantex, dan air bening yang dicampurkan secara bersamaan. Perbandingan warna tersebut terdiri dari 8 liter WBL (warna putih), 8 liter WBC (warna hitam), 100 mililiter serbuk wantex, dan 3 liter air bening dingin. Fungsi WBL sebagai pewarna yang termasuk kedalam warna ramah lingkungan dan WBC untuk mengeringkan atau mempercepat pengeringan setelah pewarnaan *finishing*, (Hasil Wawancara dengan H. Asep Syamsu Rizal, Februari 2013).

Fungsi kerajinan bladies ini mempunyai berbagai macam fungsi yaitu diantaranya sebagai fungsi pemenuhan kebutuhan fisik dan fungsi sosial seni di bidang komunikasi, (<http://awaliperubahan.blogspot.com/2012/09/fungsi-seni-secara-individual-dan-sosial.html>). Fungsi sebagai pemenuhan kebutuhan fisik karena kerajinan bladies yang menjadi sasaran utamanya adalah manusia sebagai konsumen dan manusia merupakan makhluk homofaber yang mempunyai kecakapan untuk apresiasi pada keindahan dan pemakaian benda-benda. Seni kerajinan bladies didesain dan diproduksi yang mempunyai daya guna sebagai tempat penyimpanan benda atau barang dan hal tersebut mengacu pada pemuasan kebutuhan fisik sehingga segi kenyamanan menjadi hal penting.

Fungsi sebagai komunikasi karena dengan adanya kerajinan bladies ini menjadikan dua buah negara yaitu Indonesia dengan diwakili oleh perusahaan kerajinan PD. M-02 Craft Dawagung Rajapolah Tasikmalaya dengan pasar luar negeri yaitu Swedia menjalin hubungan kerja sama yang baik dalam kurun waktu yang cukup lama dan mengalami perkembangan secara baik dan mengalami peningkatan secara terus menerus, (Hasil Wawancara dengan H Asep Syamsu Rizal, Februari 2013).

Jadi bentuk yang sederhana seperti kotak, trapesium, fungsi, jenis dan warna khas hitam merupakan produk yang bernama bladies yang diproduksi oleh perusahaan kerajinan anyaman PD. M-02 Craft semua sudah dipatenkan (hak paten) oleh pihak *buyer* (Swedia) dan telah menjadi sebuah jalinan kerja sama yang baik antara perusahaan PD. M-02 Craft di Dawagung rajapolah Tasikmalaya dan *buyernya* di Swedia.

BAB VI PENUTUP

A. Simpulan

Berdasarkan dari uraian yang telah dikemukakan tentang proses pembuatan dan karakteristik kerajinan bladies produksi PD. M-02 Craft Dawagung, Rajapolah, Tasikmalaya dapat disimpulkan sebagai berikut:

1. Proses pembuatan kerajinan bladies produksi PD. M-02 Craft Dawagung, Rajapolah, Tasikmalaya mengikuti langkah-langkah kerja sebagai berikut:
menyiapkan bahan pokok pandan yang sudah dianyam, karton box, kain jiper, menyiapkan alat, laminating karton dan kain, laminating luar, memberi lem pada karton yang akan dijadikan box bladies, memberi lem pada anyaman pandan yang sudah dipotong sesuai ukuran bladies, menempelkan pada bagian luar box karton, merapikan bagian tepi, proses pengepressan, proses pewarnaan, pemeriksaan ulang oleh bagian *quality control*. Bladies yang diproduksi oleh perusahaan kerajinan PD.M-02 Craft ada 5 jenis yaitu bladies 21 WH, bladies 27 WH, bladies magazine, bladies 32 WH, dan bladies set 4. Masing-masing mempunyai ukuran yang berbeda tetapi memiliki bentuk yang sama kecuali box bladies magazine.
2. Kerajinan bladies produksi PD. M-02 Craft di Dawagung Rajapolah Tasikmalaya mempunyai dua macam bentuk yaitu bentuk kotak dan trapesium. Bentuk-bentuk tersebut ada yang memakai tutup dan terbuka atau tanpa tutup tetapi untuk bladies tanpa tutup ada handle yang berfungsi untuk mempermudah pada saat mengangkat. Jenis bladies terdiri dari lima

macam yaitu bladies 21, bladies 27, bladies 32, bladies magazine, dan bladies set4 dan mempunyai kegunaan utama yaitu sebagai tempat penyimpanan benda atau barang dan sebagai media komunikasi antar negara Indonesia dan Swedia. Jenis bladies 21, 27, dan 32 merupakan jenis produk yang bersifat knockdown sedangkan bladies magazine dan set 4 termasuk produk yang bersifat build up. Penentuan desain bentuk, penerapan warna, fungsi, dan jenis sudah ditetapkan dan menjadi hak paten yang diberikan *buyer* yang sudah disetujui oleh kedua belah pihak antara perusahaan kerajinan PD. M-02 Craft di Dawagung rajapolah Tasikmalaya dengan pasar luar negeri yaitu Swedia.

B. Saran

1. Agar kerajinan bladies yang ada di perusahaan kerajinan anyam PD. M-02 Craft dapat terus mengalami perkembangan secara baik maka perlu meningkatkan pengetahuan dan wawasan tentang kerajinan anyam terutama bladies karena mempunyai daya tarik yang baik bagi konsumen luar negeri dan kemudian untuk meneruskannya pada anak cucu sebagai generasi penerus dalam melestarikan budaya agar keberlangsungan kerajinan anyam bladies akan tetap terjaga. Untuk hal yang disebutkan di atas, perlu pembinaan dan dukungan yang terarah dari pihak pemerintah.
2. Kepada perusahaan PD. M-02 Craft supaya terus mengembangkan motif-motif kerajinan bladies, baik yang sudah ada terus dikreasikan maupun menciptakan motif-motif baru karena motif merupakan elemen penting

sebagai penghias suatu produk, serta menjadi daya tarik tersendiri bagi konsumen, sehingga perusahaan kerajinan anyam PD. M-02 Craft menjadi lebih maju dan berkembang.

3. Hasil penelitian ini secara khusus akan memberikan sumbangan, pengetahuan, dan wawasan dalam pengembangan ilmu kesenirupaan terutama kerajinan anyam. Di samping itu, dapat memberi masukan bagi berbagai kepentingan seperti disiplin ilmu-ilmu terkait.

DAFTAR PUSTAKA

- Arikunto, Suharsimi. 2010. *Prosedur Penelitian Suatu Pendekatan Praktik*. Edisi Revisi. Cetakan keempatbelas. Jakarta: PT Rineka Cipta.
- Furuya, Takahiko. 1978. *Preliminary Report on Some Volcanic Disasters in Indonesia*. dalam South Asean Studies. Vol.15.no. 4
- Gustami, SP. 1983. *Seni Ukir dan Masalahnya*, Yogyakarta: Diklat STSRI "ASRI".
- Katamsi. R. J, 1956 *Laporan Lengkap Seminar Ilmu dan Kebudayaan*.UGM. Yogyakarta.
- Kusnadi, 1986. *Peranan Seni Kerajinan Tradisional dan Baru dalam Pembangunan*. Majalah Seni, XII, hlm 8-9.
- Masrur, H.Abdullah.1991. *Kamus Inggris Indonesia. Indonesia-Inggris*. TT Bintang Remaja.
- Murtihadi G Gunarto,1981. *Dasar-dasar Desain*.Depdikbud
- Soehadji. M, 'Seni dan Kerajinan' Cuplikan buku *The Principle of Art (Art and Craft)* oleh Colling Wood, Jurusan Seni Kriya, "STSRI 'ASRI' Yogyakarta.
- Moleong, Lexy J. 2005. *Metodologi Penelitian Kualitatif*. Bandung: Remaja Rosdakarya
- Moleong, Lexy J. 2011. *Metodologi Penelitian Kualitatif*. Edisi Revisi. Cetakan kedua puluh sembilan. Bandung: Remaja Rosdakarya.
- Pradito, Didit, dkk. 2010. "The Dancing Peacock" *Colours and Motifs Of Priangan Batik*. Jakarta: PT. Gramedia Pustaka Utama.
- Sanyoto.Sadjiman Ebd, 2005. *Dasar-dasar tata rupa & desain (nirmana)*. Yogyakarta: Arti Bumi Intaran.
- Soedjono Sigit Hartanto, 1983. "*Kerajinan Anyaman Rotan*". Yogyakarta: Nur Cahaya.
- Sugiyono, 2009. *Metode Penelitian Kuantitatif dan Kualitatif dan R&D*. Cetakan kedelapan. Bandung: Cv.Alfabeta.
- Sugiyono, 2008. *Metode Penelitian Kuantitatif dan Kualitatif dan R&D*. Cetakan kelima. Bandung: Cv.Alfabeta.

Sugiyono, 1980. *Peneuntun Prkatek Dasar Kerajinan*. Jakarta: Depdikbud

Suhersono, Hery. 2006. *Desain Bordir Motif Batik*. Jakarta: PT Gramedia Pustaka Utama.

Wahudi, S. 1979. *Pengetahuan Teknologi Kerajinan Anyam*. Jakarta. Depdikbud

Sumber Internet:

<http://anyamanku.com/rajapolah-sentra-kerajinan-anyaman-pandan/>, diakses pada tanggal 26 Februari 2013 pukul 20.30 WIB

<http://awaliperubahan.blogspot.com/2012/09/fungsi-seni-secara-individual-dan-sosial.html>, diakses pada tanggal 10 April 2013 pukul 15.21 WIB

www.google.com contoh anyaman datar dan anyaman bentuk benda, diakses pada tanggal 26 November 2012 pukul 21.15 WIB

<http://maps.google.co.id/>, diakses pada tanggal 10 April 2013 pukul 19.05 WIB

<http://ragamhandicraftrajapolah.wordpress.com/2012/03/27/sejarah-anyaman-pandan-rajapolah/>, diakses pada tanggal 7 November 2012 pukul 07.17 WIB

<http://tasikmap.blogspot.com>, diakses pada tanggal 13 Februari 2013 pukul 15.40 WIB

LAMPIRAN



KEMENTERIAN PENDIDIKAN DAN KEBUDAYAAN
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
FAKULTAS BAHASA DAN SENI

Alamat: Karangmalang, Yogyakarta 55281 ☎ (0274) 550843, 548207 Fax. (0274) 548207
http://www.fbs.uny.ac.id//

FRM/FBS/33-01
10 Jan 2011

Nomor : 0209/UN.34.12/DT/II/2013
Lampiran : 1 Berkas Proposal
Hal : **Permohonan Izin Penelitian**

25 Februari 2013

Kepada Yth.
Pimpinan PD. M-02 Craft
di Dawagung, Rajapolah - Tasikmalaya

Kami beritahukan dengan hormat bahwa mahasiswa kami dari Fakultas Bahasa dan Seni Universitas Negeri Yogyakarta bermaksud akan mengadakan **Penelitian** untuk memperoleh data guna menyusun Tugas Akhir Skripsi (TAS)/Tugas Akhir Karya Seni (TAKS)/Tugas Akhir Bukan Skripsi (TABS), dengan judul :

Kerajinan Anyaman Pandan Produksi PD M-02 Craft Dawagung, Rajapolah - Tasikmalaya

Mahasiswa dimaksud adalah :

Nama : RISKHA RISMAYANTI
NIM : 09207244023
Jurusan/ Program Studi : Pendidikan Seni Kerajinan
Waktu Pelaksanaan : Januari – Maret 2013
Lokasi Penelitian : PD. M-02 Craft
di Dawagung, di Rajapolah - Tasikmalaya

Untuk dapat terlaksananya maksud tersebut, kami mohon izin dan bantuan seperlunya.

Atas izin dan kerjasama Bapak/Ibu, kami sampaikan terima kasih.

Yogyakarta, 25 Februari 2013
Dekan
Kasubag Pendidikan FBS,
Fakultas Bahasa dan Seni
Universitas Negeri Yogyakarta
NIP. 19670704 199312 2 001



SURAT KETERANGAN

Yang bertandatangan di bawah ini:

Nama : Asep Sugamsu Riwal

Umur : 45 tahun.

Pekerjaan : Umahswasta. (Pemilik PD.M-02 Craft)

Menerangkan bahwa mahasiswa tersebut di bawah ini :

Nama : Riska Rismayanti

NIM : 09207244023

Prodi : Pendidikan Seni Kerajinan

Fakultas : Bahasa dan Seni

Yang bersangkutan telah melakukan observasi wawancara, di “perusahaan kerajinan anyam PD.M-02 Craft” dalam rangka penelitian Tugas Akhir Skripsi yang berjudul Kerajinan Anyaman Pandan Produksi PD.M-02 Craft Dawagung Rajapolah Tasikmalaya.

Demikian surat ini dibuat untuk dipergunakan sebagaimana mestinya.

Tasikmalaya, Februari 2013


H. ASEP SUGAMSU RIWAL

SURAT KETERANGAN

Yang bertandatangan di bawah ini:

Nama : TATANG . KARYANA
Umur : 40 th.
Pekerjaan : Kepala Quality Control (Qs)

Menerangkan bahwa mahasiswa tersebut di bawah ini :

Nama : Riska Rismayanti
NIM : 09207244023
Prodi : Pendidikan Seni Kerajinan
Fakultas : Bahasa dan Seni

Yang bersangkutan telah melakukan observasi wawancara, di “perusahaan kerajinan anyam PD.M-02 Craft” dalam rangka penelitian Tugas Akhir Skripsi yang berjudul Kerajinan Anyaman Pandan Produksi PD.M-02 Craft Dawagung Rajapolah Tasikmalaya.

Demikian surat ini dibuat untuk dipergunakan sebagaimana mestinya.

Tasikmalaya, Februari 2013


TATANG. KARYANA

SURAT KETERANGAN

Yang bertandatangan di bawah ini:

Nama : Nenden Hana

Umur : 29 tahun

Pekerjaan : Administrasi,

Menerangkan bahwa mahasiswa tersebut di bawah ini :

Nama : Riska Rismayanti

NIM : 09207244023

Prodi : Pendidikan Seni Kerajinan

Fakultas : Bahasa dan Seni

Yang bersangkutan telah melakukan observasi wawancara, di “perusahaan kerajinan anyam PD.M-02 Craft” dalam rangka penelitian Tugas Akhir Skripsi yang berjudul Kerajinan Anyaman Pandan Produksi PD.M-02 Craft Dawagung Rajapolah Tasikmalaya.

Demikian surat ini dibuat untuk dipergunakan sebagaimana mestinya.

Tasikmalaya, Februari 2013



SURAT KETERANGAN

Yang bertandatangan di bawah ini:

Nama : Eutik Sartika.
Umur : 35 thn
Pekerjaan : Quality Control (QC)

Menerangkan bahwa mahasiswa tersebut di bawah ini :

Nama : Riska Rismayanti
NIM : 09207244023
Prodi : Pendidikan Seni Kerajinan
Fakultas : Bahasa dan Seni

Yang bersangkutan telah melakukan observasi wawancara, di “perusahaan kerajinan anyam PD.M-02 Craft” dalam rangka penelitian Tugas Akhir Skripsi yang berjudul Kerajinan Anyaman Pandan Produksi PD.M-02 Craft Dawagung Rajapolah Tasikmalaya.

Demikian surat ini dibuat untuk dipergunakan sebagaimana mestinya.

Tasikmalaya, Februari 2013



M-02 CRAFT

Jl. Raya Rajapolah Km 1
Ds. Dawagung Kec. Rajapolah
Tasikmalaya 46155
Indonesia

Telp : +62.265.421106
Fax : +62.265.420819
E-mail : asepsyamsu@yahoo.com



profile PRIBADI

NAMA : H. ASEP SYAMSU RIZAL
TEMPAT/TGL. LAHIR : TASIKMALAYA, 01-01-1969
ALAMAT : Kp. Kebon bencoy Ds. Mekarwangi Cisayong Tasikmalaya 46153

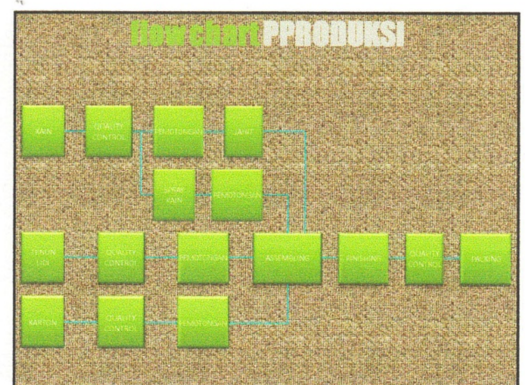
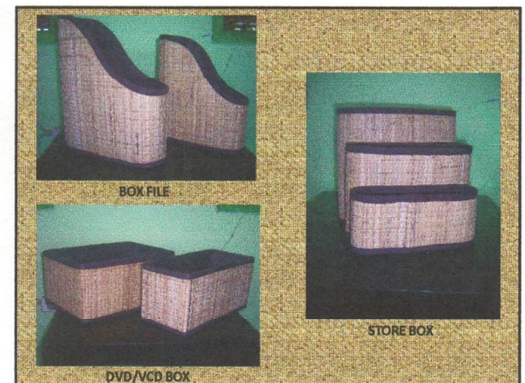
MATERIAL

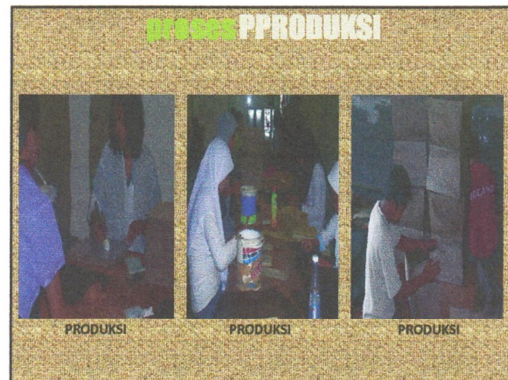
MENDONG

LIDI

BAMBU

PANDAN





4/13/2013



PEDOMAN OBSERVASI

A. Tinjauan Tentang Lingkungan Fisik

1. Keberadaan PD.M-02 Craft secara geografis
2. Bangunan PD.M-02 Craft

B. Tinjauan Tentang Proses

1. Menyangkut proses pembuatan kerajinan blades dari awal sampai selesai PD.M-02 Craft
2. Jenis anyaman yang diterapkan PD.M-02 Craft
3. Motif anyam yang diterapkan PD.M-02 Craft
4. Jenis produk kerajinan anyam yang dihasilkan PD.M-02 Craft

C. Tinjauan Tentang Warna

1. Warna kerajinan blades yang diterapkan PD.M-02 Craft
2. Proses pencampuran warna PD.M-02 Craft
3. Ciri-ciri khusus warna yang diterapkan PD.M-02 Craft

PEDOMAN WAWANCARA

A. Pedoman Wawancara Kepada Pemilik Perusahaan

1. Bagaimana latar belakang berdirinya perusahaan ini, sejarah singkat berdirinya tahun berapa?
2. Kenapa perusahaan ini diberi nama M-02 Craft?
3. Mengapa bapak/ibu mendirikan perusahaan dibidang anyam?
4. Berapa jumlah karyawan di perusahaan ini?
5. Produk apa saja yang dibuat di perusahaan ini?
6. Dari berbagai macam produk yang dihasilkan, produk apa yang disukai oleh konsumen?
7. Apa yang membedakan kerajinan anyam ditempat ini dengan kerajinan anyam di tempat lain?
8. Bagaimana bentuk atau ciri khas kerajinan blades ini?
9. Untuk motif, bagaimana perkembangan motif di perusahaan ini? Apakah setiap jangka waktu tertentu bisa mengeluarkan motif yang baru?
10. Motif apa saja yang dihasilkan? Serta motif mana yang paling banyak disukai oleh konsumen?
11. Ada berapa macam bentuk kerajinan blades?
12. Bagaimana ide penciptaan bentuk kerajinan blades di perusahaan ini?
13. Bagaimana penerapan, bentuk tersebut ?
14. Apakah ada pemakaian secara khusus dari mana masing-masing bentuk atau motif?
15. Apa saja ciri-ciri khusus yang terdapat disetiap motif-motif yang diproduksi di perusahaan ini?
16. Apakah ada makna dari motif bentuk kerajinan anyam yang diproduksi di perusahaan ini?
17. Warna apa saja yang biasanya digunakan dalam kerajinan blades di perusahaan M-02?
18. Bagaimana ciri-ciri anyam, apakah ada ciri khas tersendiri?
19. Bahan pewarna apa yang digunakan?
20. Bagaimana proses pewarnaan pada anyam pandan?
21. Warna apa saja yang sering digunakan dalam kerajinan blades?
22. Apakah keunggulan dari warna-warna tersebut?

23. Apakah terdapat penggolongan warna tertentu dalam proses pewarnaan?
24. Bagaimana cara untuk mendapatkan komposisi warna dalam proses pewarnaan?
25. Mengapa dalam produk anyaman pandan (bladies) hanya menerapkan warna hitam saja? Jelaskan alasannya!
26. Mengapa bentuk bladies hanya berbentuk kotak, tidak bentuk-bentuk yang lain?
27. Warna-warna apa saja yang disukai oleh konsumen?
28. Bagaimana dengan masing-masing warna yang dihasilkan antara warna alami dan warna kimiawi(sintetis)?
29. Lebih awet yang mana antara warna alami dan warna kimiawi(sintetis)?
30. Berapa tingkatannya warna yang dipakai untuk satu jenis produk?
31. Siapa saja yang dijadikan calon konsumen?
32. Menurut Anda, apa arti kerajinan bladies bagi Anda?
33. Bagaimana tanggapan masyarakat terhadap kerajinan anyam bladies ini?
34. Apa saja kendala-kendala yang dihadapi dalam pengerjaan kerajinan anyam ini? Bagaimana cara mengatasinya?
35. Upaya apa saja yang dilakukan untuk mengembangkan kerajinan anyam bladies ini?

B. Pedoman Wawancara Kepada Karyawan PD.M-02 Craft

1. Sejak kapan ibu bekerja disini?
2. Mengapa ibu menekuni pekerjaan ini?
3. Berapa lama pengerjaan 1 produk kerajinan bladies ini?
4. Bentuk atau desain seperti apa yang banyak diproduksi! Mengapa?
5. Apa saja kendala-kendala dalam pengerjaan membuat bladies ini? Dan bagaimana cara mengatasinya?
6. Apakah ada pemakaian secara khusus dari mana masing-masing motif?
7. Bagaimana ciri-ciri motif anyam, apakah ada ciri khas tersendiri?
8. Bahan pewarna apa yang digunakan?
9. Bagaimana proses pewarnaan pada kerajinan bladies di PD.M-02 Craft?
10. Warna apa saja yang sering digunakan dalam menganyam?
11. Apakah keunggulan dari warna-warna tersebut?
12. Apakah terdapat penggolongan warna tertentu dalam proses pewarnaan?

13. Bagaimana cara untuk mendapatkan komposisi warna dalam proses pewarnaan?
14. Warna-warna apa saja yang disukai oleh konsumen?
15. Bagaimana cara membuat resepnya?
16. Bagaimana dengan masing-masing warna yang dihasilkan antara warna alami dan warna kimiawi(sintetis)?
17. Lebih awet yang mana antara warna alami dan warna kimiawi(sintetis)?

PEDOMAN DOKUMENTASI

A. Dokumentasi Tertulis

1. Buku-buku dan data catatan
2. Arsip-arsip seperti riwayat perusahaan

B. Dokumentasi Gambar

1. Pedoman gambar milik peneliti selama melakukan penelitian dan milik Perusahaan PD.M-02 Craft, berupa foto.
2. Gambar bentuk blades
3. Foto bahan anyaman
4. Gambar peta
5. Foto direktur perusahaan
6. Foto proses pembuatan kerajinan blades sampai finishing